

Область применения

Используется для наплавки деталей подверженный интенсивному абразивному износу мелкими частицами, а также наплавки ножей гильотин, рабочих поверхностей зубьев экскаваторов и пр.

Описание

S-700B.B это покрытый электрод основного типа. Наплавленный металл имеет явную мартенситную структуру с небольшой долей аустенита, обладает более высокой твёрдостью чем при наплавке электродами S-600B.B. Механическая обработка наплавленного металла невозможна. Отлично подходит для деталей, подверженных интенсивному абразивному износу мелкими частицами.

Технологические особенности сварки

- 1) Используйте предварительный нагрев до 150 °C и выше.
- 2) По возможности осуществляйте после наплавки последующий подогрев до 600 °C.
- 3) В случае многослойной наплавки, для наплавки буферных слоёв используйте покрытые электроды с пониженным содержанием водорода.
- 3) Перед использованием необходима проковка при 350~400 °C в течение 60 мин.

Положения сварки

Ток



1G 2F
(PA) (PB)

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.56	1.26	1.67	0.029	0.011	4.06	1.84

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, °C	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	610
300	-	580

Сертификаты

Упаковка

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	55~90	90~140	140~190	190~240	220~300