S-450B.B

JIS Z3251 DF2A-450-B

Тип покрытия: Основной

Область применения

Используется для наплавки лезвий скребков, зубьев ковшей экскаватора, поддерживающих роликов, звёздочек и прочих деталей, подверженных аббразивному износу мелкими частицами и абразивному износу металла о металл.

Описание

S-450B.B - покрытый электрод основного типа, дающий наплавленный металл со смешанной структурой из аустенита и мартенсита, поэтому обладает высокой твёрдостью и в то же время с трудом поддаётся последующей механической обработке.

Технологические особенности сварки

① Используйте предварительный нагрев до 150℃ и выше.
② В случае многослойной наплавки, для наплавки буферных слоёв используйте покрытые электроды с пониженным содержанием водорода.
③ Неаккуратное зажигание дуги может привести к прожогу.
④ Перед использованием необходима прокалка при350~400 ℃ в течение 60 мин.

Положения сварки

1G (PA) 2F (PB) 3G (PF)

Ток

AC, DC+

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.30	1.06	0.56	0.019	0.010	1.64	0.63

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Температура предварительного прогрева и промежуточного прохода, ℃	Термообработка	Твёрдость по Бринеллю (HB)
150	-	420
300	-	380
-	650℃ 6ч. F.C	410
-	625℃ 6ч. F.C	330

Сертификаты

I Упаковка

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4: 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, A

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
V-up	50~80	80~130	110~170	-	-