

Электрод для наплавки твёрдым сплавом

Спецификация

DIN 8555-83 : E6-UM-55-RZ

Общее описание

Толстопокртытый электрод, который обеспечивает наплавку со структурой мартенсита подобную нержавеющей стали AISI 420

Специально разработан для удобства операторов, а также обладает хорошим качеством сварки и отличными характеристиками дуги

Хорошее повторное зажигание дуги, низкое разбрызгивание и покрытие шлаком

Покрывтие электрода благоприятно для использования контактной и позиционной сварки

Применение

Электроды Elehard® 55-RZ предназначены для обеспечения износостойкости в условиях высокой коррозии, износа и динамических нагрузок. Электрод может использоваться для наплавки на углеродистые, низколегированные и мартенситные стали.

Типичные области применения включают:

Песочные насосы

Землечерпалки

Лопасты

Седла клапанов в трубопроводах для пара и жидкости



Механические свойства всего наплавленного металла

Типичные значения твердости 55HRc(560HB)

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	51	36	22
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: **Elehard® 55-RZ** Цвет маркера: коричневый

Elehard® 55-RZ : rev. EN 20

Дополнительная информация

Весь упрочненный основной металл и предварительно наплавленный упрочняемый металл должны удаляться до нанесения новой наплавки, так как подобные зоны склонны к охрупчиванию и возможному растрескиванию. Зоны, содержащие неоднородности, такие как трещины и глубокие канавки, могут легко восстанавливаться по месту с использованием Elehard® 350-GP или Elehard® 250-KP перед наплавкой Elehard® 55-RZ

Предварительный нагрев необходим в случае наплавки на ранее сильнонагруженный материал или мартенситную нержавеющую сталь основы.

Предварительный нагрев и температура между слоями в интервале 200-300°C может использоваться в зависимости от природы свариваемого материала.

При условиях низкой растворимости микроструктура подобна мартенситной нержавеющей стали AISI 420. Данная структура обеспечивает хорошую износостойкость в условиях сильной коррозии и высоких динамических нагрузок. При повышенной растворимости при наплаве на низкоуглеродистую или низколегированную сталь микроструктура наплавленного металла сохраняет свою мартенситную нержавеющую структуру. Однако, пониженное содержание хрома может неблагоприятно повлиять на коррозионную стойкость наплавки.

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. +

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti
0.5	0.3	0.4	12.4	0.4	1.3

Структура

В сваренном состоянии структура феррито-мартенситная.

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия при максимальном токе Е (кДж)	Степень расхода - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
3.2 x 350	90 - 130	AC	83	324	1.08	45	40	1.80
4.0 x 350	120 - 170	AC	102	522	1.36	67	26	1.74
5.0 x 450	170 - 220	AC						

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Взаимодополняющие товары

Ближайшее изделие Hard-Revishield® 55-CGR