

## Электрод для наплавки твёрдым сплавом

### Спецификация

DIN 8555-83 : E10-UM-60-GR

### Общее описание

Основной электрод, для сварки в нижнем положении, обеспечивающий получение наплавленного металла, состоящего из первичных карбидов. Покрытие электрода способствует легкости контроля дуги и ее видимости пока сохраняется короткая дуга.

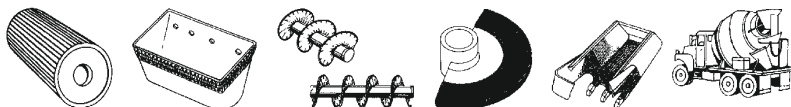
Выход наплавленного металла 200%

### Применение

Elehard® 60-GR обеспечивает получение наплавленных слоев состоящих из первичных карбидов и с твердостью 60-62 HRC. Микроструктура на основе первичных карбидов делает Elehard® 60-GR идеально пригодным в условиях сильного износа

Типичные области применения включают:

Захватные устройства, дисковые пилы и барабаны дробилок  
Обоймы и шнеки конвейеров  
Кромки лопаток  
Оборудование по производству кирпича и кокса  
Части бетономешалок



### Механические свойства всего наплавленного металла

Типичные значения твердости

1-й слой 57-60 HRC

2-й слой 60-62 HRC

Наплавлено на низкоуглеродистую сталь

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0
	Длина (мм)	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	37	23
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: Elehard® 60-GR

Цвет маркера: фиолетовый

Elehard® 60-GR : rev. EN 20

## Дополнительная информация

Наплавка Elehard® 60-GR должна проходить без поперечных колебаний электрода. Колебания не рекомендуются так как в том случае, если они широкие всегда увеличивается расстояние между поперечным растрескивание, что может привести к отслоению наплавленного материала.

Наплавленный металл легко подвержен поверхностному растрескиванию.

Нет необходимости в предварительном нагреве, если наплавка происходит на аустенитную основу, такую как нержавеющая или марганцевая стали, однако для марганцевых сталей температура между слоями не должна превышать 260°C для марганцевой стали.

Наплавленный металл сварного шва не поддается механической обработке стандартными методами.

Наплавка обычно ограничивается 2-мя слоями.

В качестве альтернативы предварительный нагрев до 650°C может использоваться для исключения возможности формирования поверхностных трещин.

## Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F

## Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Cr	Si
5	35	4

## Структура

В сваренном состоянии структура состоит из первичных карбидов хрома в аустенитно-карбидной эвтектической матрице.

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода при максимальном токе - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
3.2 x 450	110 - 150	DC+	-	-	1.75			
4.0 x 450	140 - 180	DC+	-	-	2.20			

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Взаимодополняющие товары

Ближайшее изделие порошковая проволока Hard-Revishield® 60-CG или проволока для сварки под флюсом Hard-Revishield® 60-S