

Hard-Revishield® 60-CG

Порошковая проволока для наплавки твёрдым сплавом

Спецификация

DIN 8555-83 : MF10-GF-60-CG

Общее описание

Hard-Revishield® 60-CG-это самозащитная порошковая проволока трубного сечения, для сварки открытой дугой, которая обеспечивает наплавку из первичных карбидов. Низкий уровень разбрызгивания и отличное шлакоотделение. Хотя Hard-Revishield® 60-CG изначально был разработан для сварки открытой дугой, он может использоваться под нейтральным флюсом для условий, требующих исключения разбрызгивания и спящей дуги.

Применение

Hard-Revishield® 60-CG обеспечивает получение наплавленных слоев, состоящих из первичных карбидов и с твердостью 55-60 HRC. Микроструктура на основе первичных карбидов делает Hard-Revishield® 60-CG 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	55 - 60 HRC
2-й слой	58 - 60 HRC

Наплавлено на пластину из низкоуглеродистой стали (12мм)

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)		
		1.1	1.6	2.0
Катушка 22RR	10			X
Катушка 22RR	11,34	X	X	
Катушка 50C	22,8			X

Hard-Revishield® 60-CG : rev. EN 20

Hard-Revishield® 60-CG

Дополнительная информация

Наплавка Hard-Revishield® 60-CG должна выполняться без поперечных колебаний электрода. Колебания не рекомендуются так как в том случае, если они широкие всегда увеличивается расстояние между поперечным растрескиванием, что может привести к отслоению наплавленного материала. 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 низколегированных и высокоуглеродистых сталей необходим предварительный нагрев до 200°C с целью недопущения формирования зоны термического влияния

Наплавленный металл не поддается машинной обработке или ковке и склонен к формированию поверхностных трещин.

Наплавка обычно ограничивается 2-мя слоями, так как избыточное наращивание приводит к скалыванию и разрушению.

Для применений, требующих нанесения больше 2-х слоев следует нанести промежуточный слой Elehard® 307, Elehard® 350-GP и Hard-Revishield® 350-GPS

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

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G

Тип тока

DC +

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

C	Mn	Si	Cr	Al
4.2	1.6	1.3	25.4	0.6

Структура

После сварки структура состоит из первичных карбидов хрома в аустенитно-карбидной эвтектической матрице.

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (м/мин.)	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Эффективность (%)
1.1	5.1 to 12.7	125 - 210	21 - 27	1.9 - 4.7	
1.6	5.1 to 11.4	240 - 350	28 - 33	3.4 - 7.5	
2.0	6.4 to 3.2	250 - 400	25 - 32	3.4 - 6.9	

Взаимодополняющие товары

Взаимодополняющие товары включают Elehard® 60-GR.