

Электрод для наплавки твёрдым сплавом

Спецификация

AWS A5.13 : EFe6
DIN 8555-83 : E6-UM-60-GPS

Общее описание

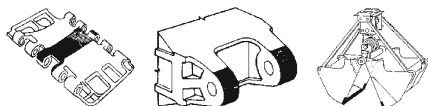
Основной электрод, который обеспечивает получение наплавленного слоя с мартенситной структурой, которая содержит значительное количество остаточного аустенита
Специально разработан для удобства операторов, а также обладает хорошим качеством сварки и отличными характеристиками дуги
Хорошее многократное зажигание дуги и низкое разбрызгивание

Применение

Elehard® 60-GPS обеспечивает получение износостойкого мартенсит/аустенитного наплавленного слоя, обладающего твердостью 45-58 HRC. Он может использоваться для поверхности из широкого спектра углеродистых, углеродо-марганцевых и легированных сталей. Мартенсит/аустенитный наплавленный слой обеспечивает исключительную пригодность применения Elehard® 60-GPS для условий, связанных с динамическими нагрузками, трением металл по металлу и мягким износом, таким как, например, по известняку. Данные наплавленные слои склонны к поперечному растрескиванию.

Типичные области применения включают:

Кромки ковшей экскаваторов
Строительное оборудование
Бурильное оборудование
Камнедробилки
Молотковые мельницы
Винтовые конвейеры
Зубья траншейных экскаваторов
Сельскохозяйственное оборудование



Механические свойства всего наплавленного металла

Типичные значения твердости

1-й слой 45-55 HRC

2-й слой 50-58 HRC

Наплавлено на пластину из низкоуглеродистой стали

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	117	69	38	25
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2.5	2.5	2.5	2.5

Маркировка Клеймо: Elehard® 60-GPS

Цвет маркера: фиолетовый

Elehard® 60-GPS : rev. EN 20

Дополнительная информация

Необходим предварительный нагрев и температура прохода 200°C предпочтительна для снижения поверхностного растрескивания, а также скалывания и фрагментации.

Полученный металл сварного шва не поддается механической обработке стандартными методами, однако может быть профилирован шлифовкой.

Наплавленные слои Elehard® 60-GPS склонны к поперечному растрескиванию и поэтому обычно ограничиваются 2-мя слоями наплавки с целью избегания скалывания и фрагментации

Металл, напавленный из Elehard® 60-GPS не может резаться с помощью кислородной резки, однако могут применяться процессы плазменной резки или угольным электродом на воздухе.

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. -

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

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	1.8	9

Структура

В сваренном состоянии структура преимущественно состоит из мартенсита и аустенита.

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 напавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг напавленного металла (1/N)
2.5 x 350	60 – 70	AC/DC E-	-	-	7.6			
3.2 x 350	70 – 120	AC/DC E-	-	-	1.10			
4.0 x 450	110 – 150	AC/DC E-	-	-	1.45			
5.0 x 450	150 - 200	AC/DC E-	-	-	2.00			

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Взаимодополняющие товары

Сплошная проволока Hard-Revishield® 55-CGR.