

Hard-Revishield® 350-GPS

Порошковая проволока для наплавки твёрдым сплавом

Спецификация

DIN 8555-83 : MF1-GF-350-GPS

Общее описание

Hard-Revishield® 350-GPS - самозатитная порошковая проволока трубчатого сечения, для сварки открытой дугой, изначально разработанная для наращивания стальных деталей или предварительного слоя перед наплавкой упрочняющим слоем. Характеристики сварки хорошие и обеспечивают мягкую дугу с низким проплавлением (идеально для наращивания), что обеспечивает низкий уровень разбрызгивания и отличное шлакоотделение. Хотя, проволока Hard-Revishield® 350-GPS изначально была разработана для сварки открытой дугой, она может использоваться для сварки под нейтральным флюсом для условий, требующих исключения разбрызгивания и спящей дуги

Применение

Hard-Revishield® 350-GPS формирует трещинно и износостойкий слой, обладающий твердостью 25-35 HRC в зависимости от растворения и количества слоев. Изначально проволока разработана для окончательной наплавки слоя на стальные изделия, которые должны подвергаться машинной обработке или как предварительный слой для наплавки упрочняющих материалов. Она применима в условиях умеренного износа и трения совместно со стойкостью к динамическим нагрузкам. Идеально подходит для применений, связанных с прокаткой, скольжением и износом металл по металлу.

Типичные области применения:

Наращивание:

Лопатки и крошки ковша
Крыльчатки и кожухи насосов
Зубья ковшей экскаваторов и землечерпалок
Мельницы и молотки дробилок

Наплавка твердым сплавом:

Колеса кранов и шахтных вагонеток
Тракторных роликов, зубчатых колес и звенья цепей
Кабельных барабанов
Валы
Роликовых направляющих



Механические свойства всего наплавленного металла

	Типичные значения твердости
1-й слой	21-30 HRC (230-290HB)
2-й слой	26-32 HRC (260-300HB)
3-й слой	25-35 HRC (250-330HB)

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	2.8
Катушка 14C	6,35			X	
Катушка 22RR	10	X	X	X	
Катушка 50C	22,8			X	X

Hard-Revishield® 350-GPS : rev. EN 20

Hard-Revishield® 350-GPS

Дополнительная информация

Весь упрочненный основной металл должен удаляться перед применением Hard-Revishield® 350-GPS для предотвращения охрупчивания и растрескивания.

Нет необходимости в предварительном нагреве и послесварочной термической обработке для C/Mn сталей, однако предварительный нагрев до 260°C может быть необходим для углеродистых сталей или для крупных или высоконагруженных изделий.

Наплавленный металл может механически обрабатываться до точных размеров с использованием быстрорежущего инструмента или другим твердосплавным режущим элементом.

Нет ограничений по количеству слоев наплавки с использованием данного электрода.

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G

Тип тока

DC +

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

C	Mn	Si	Cr	Al
0.14	2.2	0.55	1.3	1.8

Структура

В сваренном состоянии структура преимущественно состоит из смеси феррита и бейнита

Расчетные данные

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (м/мин.)	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Выход наплавленного металла, (%)
1.1	5.1 to 12.7	80-150	25-31	1.5-3.9	80-85
1.6	3.8 to 8.9	125-225	26-32	2.1-5.0	79-84
2.0	3.2 to 6.4	200-325	23-29	3.1-6.1	87-86

Взаимодополняющие товары

Взаимодополняющие товары включают Elehard® 350-GP.