

Порошковая проволока для наплавки твёрдым сплавом

Спецификация

DIN 8555-83 : MF6-GF-55-CGR

Общее описание

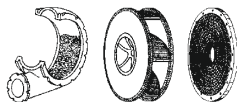
Hard-Revishield® 55-CGR – это самозащитная порошковая проволока трубчатого сечения, для сварки открытой дугой, которая обеспечивает мартенситную наплавку, подобную нержавеющей стали AISI 420. Обладает хорошими характеристиками дуги, низким уровнем разбрызгивания и отличным шлакоотделением.

Применение

Hard-Revishield® 55-CGR - это проволока для наплавки твердым сплавом из мартенситной нержавеющей стали, обеспечивающая получение поверхностной наплавки стойкой к износу металла при коррозии.

Типичные области применения включают:

Песочные насосы
Землечерпалки
Лопасты
Седла клапанов в трубопроводах для пара и жидкости



Механические свойства всего наплавленного металла

Типичные значения твердости	
1-й слой	52 HRC
2-й слой	51 HRC
3-й слой	53 HRC

Наплавлено на пластину из низкоуглеродистой стали (12мм)

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)		
		1.6	2.4	4.0
Катушка S300	14	X		
Катушка C435	24		X	
WUTPACK® Profi	272,2			X

Hard-Revishield® 55-CGR : rev. EN 20

Hard-Revishield® 55-CGR

Дополнительная информация

Весь упрочненный основной металл и предварительно наплавленный упрочняемый материал 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 Hard-Revishield® 55-CGR.

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

Предварительный нагрев и температура прохода в интервале 200-300°C может использоваться в зависимости от типа свариваемого материала.

При малом проплавлении основного металла, микроструктура подобна мартенситной нержавеющей стали AISI 420. Данная структура обеспечивает хорошую износостойкость в условиях сильной коррозии и высоких динамических нагрузок. При глубоком проплавлении основного металла, типа низкоуглеродистой или низколегированной стали микроструктура наплавленного металла сохраняет свою мартенситную нержавеющую структуру. Однако пониженное содержание хрома может неблагоприятно повлиять на коррозионную стойкость наплавки.

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G

Тип тока

DC +

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

ø1.6 mm	C	Mn	Si	Cr	ø2.0 mm	C	Mn	Si	Cr
	0.5	1.7	0.9	11		0.5	1.4	0.7	11

Структура

После сварки структура феррито-мартенситная.

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 15.2	120 - 250	20 - 28	1.9 - 5.8	
1.6	3.8 to 8.9	175 - 365	23 - 33	2.7 - 7.9	
2.0	3.2 to 6.4	210 - 380	27 - 23	3.4 - 6.8	

Взаимодополняющие товары

Взаимодополняющие товары включают Elehard® 55-RZ.