

# Hard-Revishield® 250-KR

## Дополнительная информация

Весь упрочненный материал основы и ранее наплавленный материал должны удаляться перед проведением новой наплавки, так как подобные области склонны к охрупчиванию и возможному растрескиванию.

Нет необходимости в предварительном нагреве аустенитных марганцевых сталей, хотя предварительный нагрев в интервале 150-200°C может быть необходим для углеродистых и низколегированных сталей для предотвращения формирования зон термического влияния.

Важно избегать перегрева основного металла. Температура выше 260°C должна избегаться, так как это может привести выделению карбидов Mn, что приводит к охрупчиванию.

Нет определенных ограничений по количеству наплавленных слоев, однако хорошей практикой является нагартка непосредственно после нанесения каждого прохода с целью снижения внутренних напряжений и возможности искажения формы и растрескивания.

Металл, наплавленный Hard-Revishield® 250-KR очень быстро упрочняется, что делает его тяжелым для машинной обработки.

Для наилучших результатов следует использовать твердосплавный, керамический или недеформируемый инструмент.

Для применений, связанных с сильными динамическими нагрузками и износом должна применяться наплавка сплава Hard-Revishield® 250-KR совместно с промежуточным проходом Elehard® 60-GR или Hard-Revishield® 60-CG. Металл наплавленный Hard-Revishield® 250-KR не может разрезаться с помощью кислородной резки вследствие высокого содержания хрома, однако могут применяться процессы плазменной резки или угольным электродом на воздухе.

## Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/TG

## Тип тока

DC +

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

C	Mn	Si	Cr
0.4	15.0	0.25	16.0

## Структура

После сварки структура состоит из пластичного аустенитного хромисто-марганцевого сплава, который быстро упрочняется при воздействии динамических нагрузок.

## Расчетные данные

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (м/мин.)	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Выход наплавленного металла, (%)
2.0	3.2 to 8.9	210 - 380	26 - 32	3.3 - 9.7	
2.8	1.9 to 4.4	250 - 380	26 - 30	2.5 - 7.5	

## Взаимодополняющие товары

Взаимодополняющие товары включают Elehard® 250-KP.