

Wearshield® 420**KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : E6-UM-55-RZ
 EN 14700 : E Fe8

OPIS OGÓLNY

Grubootulona elektroda dająca stopiwo o strukturze martenzytycznej, zbliżonej do struktury stali nierdzewnej AISI 420. Opracowana na prośbę spawaczy, dająca wysokiej jakości napoiwy oraz doskonałą charakterystykę łuku, dobre zajarżanie i małą ilość odprysków.

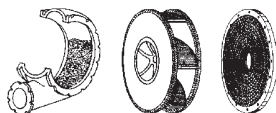
Elektroda ta może być stosowana do napawania lub spawania, także w pozycjach wymuszonych.

ZASTOSOWANIE

Wearshield 420 jest stosowana do zapewnienia odporności na ścieranie w warunkach silnej korozji, ścierania i obciążeń udarowych. Elektroda może być użyta do stali węglowych, niskostopowych i martenzytycznych

Typowe zastosowania obejmują:

- Pompy płuczkowe
- Wyposażenie pogłębiarki
- Wentylatory
- Gniazda zaworów w rurach cieczy i pary wodnej

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

Twardość: 55 HRc (560HB)

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	350	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	51	36	22
	Waga netto (kg)	2.5	2.5	2.5

Oznaczenie Nadruk: WEARSHIELD 420

Kolor końcówki: brązowy

Wearshield® 420

Wearshield® 420

INFORMACJE DODATKOWE

Warstwy materiału utwardzone przez zgmiot i uprzednio wykonane napoiny utwardzające powinny być usunięte przed zastosowaniem nowej napoiny, ponieważ takie powierzchnie są skłonne do kruchości i ewentualnego pęknięcia. Warstwy napawane zawierające wady takie jak pęknięcia i głębokie rowki mogą być lokalnie naprawiane przy użyciu Wearshield BU30 lub Wearshield 15CrMn przed napawaniem utwardzającym Wearshield 420.

Przy napawaniu elementów usztywnionych lub martenzytycznych stali nierdzewnych należy stosować podgrzewanie wstępne.

Podgrzanie wstępne i temperatura międzywarstwowa wynosi 200-300°C, w zależności od własności fizycznych spawanego materiału.

W przypadku małego wymieszania mikrostruktura jest podobna jak martenzytycznej stali nierdzewnej AISI 420. Taka struktura zapewnia dobrą odporność na ścieranie w warunkach intensywnej korozji i przy wysokich obciążeniach udarowych. Przy wyższym wymieszaniu napoiny na stali niskowęglowej lub niskostopowej, mikrostruktura napoiny odpowiada strukturze nierdzewnej stali martenzytycznej, lecz ograniczenie poziomu chromu może obniżyć odporność korozyjną napoiny.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PC/2G PF/3G góra PE/4G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti
0.5	0.3	0.4	12.4	0.4	1.3

STRUKTURA

Ferryt i martenzyt

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
3.2 x 350	90 - 130	AC	83	324	1.08	45	40	1.80
4.0 x 350	120 - 170	AC	102	522	1.36	67	26	1.74
5.0 x 450	170 - 220	AC						

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktem alternatywnym jest Lincore® 420