

Wearshield® 60 (e)**KLASYFIKACJA**

DIN 8555 : E10-UM-60-GR
 EN 14700 : E Fe15

OPIS OGÓLNY

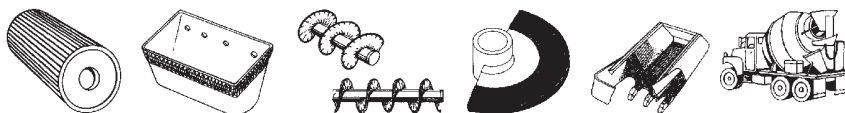
Elektroda zasadowa do napawania w pozycji podolnej z uzyskiem 200% dająca stopiwo złożone z węglików pierwotnych. Otulina elektrody ułatwia kontrolę łuku oraz poprawia widoczność i wspomaga łuk krótki.

ZASTOSOWANIE

Wearshield 60 daje stopiwo z węglnikami pierwotnymi o twardości 60-62 HRC. Mikrostruktura materiału napoiwy z węglnikami pierwotnymi powoduje, że Wearshield 60 idealnie nadaje się do zastosowania w warunkach silnego ścierania.

Typowe zastosowania obejmują:

- Kruszarki walcowe, płytowe i szczękowe
- Ślimak i rymna przenośnika śrubowego
- Zęby koparki
- Maszyny do cegieł i koks
- Części młynów cementu

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

	Twardość
1 warstwa	57-60 HRC
2 warstwa	60-62 HRC

Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0
	Długość (mm)	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	37	23
	Waga netto (kg)	2.5	2.5

Oznaczenie Nadruk: WEARSHIELD 60 (E)

Kolor końcówki: fioletowy

Wearshield® 60 (e)

Wearshield® 60 (e)

INFORMACJE DODATKOWE

Przy napawaniu Wearshield 60-O powinno się stosować ścieg prosty. Ruch wahadłowy nie jest zalecany ponieważ szerokie wahania zazwyczaj zwiększają odstęp między pęknięciami, co może powodować wykruszenia.

Po napawaniu w napoinie powstają pęknięcia.

Podgrzewanie wstępne nie jest konieczne gdy napawa się materiały austenityczne takie jak stale nierdzewne czy manganowe, jednak dla stali manganowych temperatura międzywarstwowa powinna być ograniczona do 260°C.

Napoina nie jest obrabialna.

Grubość napoiny jest zwykle ograniczona do 2 warstw.

Przy zastosowaniach wymagających ponad 2 warstwy napoiny z Wearshield 60 należy wykonać warstwy pośrednie z Arosta 307-160, Wearshield BU30 lub Wearshield Mangjet (stale manganowe).

Alternatywnie można stosować podgrzewanie wstępne do 650°C celem wyeliminowania powstawania pęknięć.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Cr	Si
5	35	4

STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się z pierwotnych węglików chromu w osnowie eutektycznej, austenityczno-węglikowej

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)
3.2 x 450	110 - 150	DC+	-	-	1.75
4.0 x 450	140 - 180	DC+	-	-	2.20

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktem alternatywnym jest drut proszkowy Lincore® 60-O i Lincore® 60-S z topnikiem 801 lub 802