

Wearshield® Mangjet (e)

KLASYFIKACJA

AWS A5.13	: EFeMn-A
DIN 8555	: E7-UM-200-KP
EN 14700	: E Fe9

OPIS OGÓLNY

Niskowodorowa elektroda do napawania, doskonały wygląd spoiny

Wykazuje się doskonałą stabilnością łuku, łatwym usuwaniem żużla i małą ilością odprysków

Otulina pozwala na spawanie w pozycjach wymuszonych

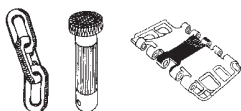
Uzysk 140%

ZASTOSOWANIE

Wearshield Mangjet daje napoiny zawierające 14% Mn szybko utwardzające się pod wpływem silnego uderzenia i przebijania. Idealnie nadaje się do zastosowania w wypadku dużych uderów i złobienia mechanicznego w połączeniu z umiarkowanym ścieraniem.

Typowe zastosowania obejmują:

- Kruszarka szczękowa i stożkowa
- Maszyny do kruszenia skał
- Wiertarki udarowe
- Siła kruszarki
- Części czerpaka pogłębiarki
- Gąsienice koparki
- Rozjazdy kolejowe, krzyżownice i zwrotnice



WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Twardość	
Stopiwo	18 HRc (210 HB)	
Po zgnioście	47 HRc (450 HB)	

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	3.2	4.0
	Długość (mm)	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	53	24
	Waga netto (kg)	2.5	2.5

Oznaczenie	Nadruk: WEARSHIELD MANGJET (e)	Kolor końcówki: fioletowy	Wearshield® Mangjet (e)
------------	--------------------------------	---------------------------	-------------------------

Wearshield® Mangjet (e)

INFORMACJE DODATKOWE

Przy napawaniu Wearshield Mangjet dla większości przypadków, szczególnie spawania w pozycji wymuszonej, zalecane jest stosowanie prądu stałego biegunowości dodatniej, jednak dobre wyniki można uzyskać stosując prąd zmienny, lub stały biegunowości ujemnej. Szerokość napoiny przy spawaniu ruchem wahadlowym powinna być ograniczona do 12–20 mm dla wszystkich średnic elektrod. Warstwy materiału utwardzone przez zgniot i uprzednio wykonane napoiny powinny być wcześniej usunięte przed zastosowaniem nowej napoiny, ponieważ są skłonne do kruchości i ewentualnego pęknięcia.

Nie jest wymagane podgrzanie wstępne manganowych stali austenitycznych, jednak dla stali węglowych i niskostopowych może być niezbędne podgrzanie wstępne do temperatury 150–200°C, celem zapobieżenia wykruszeniu.

Istotne jest uniknięcie nadmiernego nagrzania materiału rodzimego podczas napawania. Powinno unikać się znacznego doprowadzenia ciepła i ograniczyć temperaturę międzywarstwową do 260°C, gdyż może to być przyczyną wzrostu kruchości.

Przy spawaniu połączeniowym stali manganowej zaleca się stosowanie Wearshield 15CrMn lub Arosta 307.

Liczba warstw napoiny nie jest ograniczona, jednak zazwyczaj powinno się przekuć każdą warstwę natychmiast po napawaniu, w celu zminimalizowania naprężeń wewnętrznych i odkształceń oraz skłonności do pęknięcia.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G górą PE/4G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Cr
0.7	15	3.7

STRUKTURA

Po spawaniu mikrostruktura składa się z miękkiego austenitu manganowego, który szybko umacnia się pod wpływem obciążeń uderowych.

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia - na elektrodę przy max. E (kJ)	Uzysk stopiwa prądzie - H (kg/h)
3.2 x 350	95 - 105	DC+	-	-	1.1
4.0 x 350	130 - 140	DC+	-	-	1.6

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Produktami alternatywnymi jest Lincore® M
Kombinacja drut/topnik Lincore M / 801 lub 802