

Wearshield® MI (e)

KLASYFIKACJA

AWS A5.13	: E Fe6
DIN 8555	: E6-UM-60-GPS
EN 14700	: E Fe6

OPIS OGÓLNY

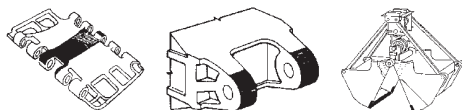
Elektroda zasadowa, dająca spoinę martenzytyczną ze znaczną ilością austenitu szcążkowego
Zaprojektowana do prac naprawczych gdzie wymagana jest najwyższa jakość i doskonały wygląd spoiny
Doskonała charakterystyka łuku, dobre ponowne zajarzenie i mało odprysków

ZASTOSOWANIE

Wearshield MI jest elektrodą do wykonywania napoin martenzytyczno-austenitycznych odpornych na ścieranie, o twardości 45-58 HRC. Może być stosowana do napawania stali węglowych, węglowo-manganowych i stopowych. Napoina martenzytyczno-austenityczna wykonana Wearshield MI jest szczególnie odpowiednia do zastosowania przy obciążeniach uderowych, w warunkach ścierania metal-metal oraz umiarkowanego ścierania np. kamieniem wapiennym. Napoina ma tendencję do pęknięć powierzchniowych przecinających się.

Typowe zastosowania obejmują:

- Zęby łyżki pogłębiarki
- Urządzenia mechaniczne
- Sprzęt do robót ziemnych
- Kruszarki skal
- Młyny bijakowe
- Ślimaki przenośników śrubowych
- Zęby koparki wielonaczyniowej wzdłużnej
- Sprzęt rolniczy



WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Twardość
1 warstwa	45-55 HRC
2 warstwa	50-58 HRC

Po napawaniu blach ze stali niskowęglowych

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	350	350	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	117	69	38	25
	Waga netto (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Oznaczenie	Nadruk: WEARSHIELD MI (E)	Kolor końcówki: fioletowy	Wearshield® MI (e)
------------	---------------------------	---------------------------	--------------------

Wearshield[®] MI (e)

INFORMACJE DODATKOWE

Zalecane jest podgrzanie wstępne i temperatura międzywarstwowa wynosząca ponad 200°C w celu zapobieżenia pękaniu oraz uniknięcia wykruszania i odpryskiwania.

Napoina nie jest obrabialna konwencjonalnymi metodami, jednak może być szlifowana.

Napoina Wearshield MI ma skłonność do pęknięć dlatego jej grubość zwykle ogranicza się do 2 warstw, co pozwala na uniknięcie wykruszania i odpryskiwania napoiny.

Napoina Wearshield MI nie może być cięta tlenem. Do cięcia i złobienia można stosować plazmę i złobienie powietrzne.

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr
0.5	0.4	1.8	9

STRUKTURA

Po napawaniu mikrostruktura składa się z mieszaniny martenzytu i austenitu.

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się luku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa H (kg/h)
2.5 x 350	60 _ 70	AC/DC E-	-	-	7.6
3.2 x 350	70 _ 120	AC/DC E-	-	-	1.10
4.0 x 450	110 _ 150	AC/DC E-	-	-	1.45
5.0 x 450	150 - 200	AC/DC E-	-	-	2.00

PRODUKTY ALTERNATYWNE

Drut lity LNM 420 FM