

**ОПИСАНИЕ**

Мартенситный наплавленный металл. Жаропрочность и устойчивость к образованию окалины до 900°C. Устойчивость к отпуску до 550°C. Высокая устойчивость к истиранию, адгезии и кавитации, а также к комбинированному износу. Высокая коррозионная стойкость против многих солевых растворов, в частности, морской воды.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

DIN EN 14700: SFe 8

(DIN 8555: MSG 6- 50- ZR)*

W.-Nr.: 1.4122

Основа: Fe

Легирующие элементы: Cr, Mn, Mo, Ni, C

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	t = 20°C
Предел текучести $R_{p0.2}$	550 МПа
Прочность на растяжение R_m	800 МПа
Относительное удлинение A5	12%
Твердость без обработки	47-52 HRC

ПРИМЕНЕНИЕ

Для наплавки и сварки соединений коррозионностойких и устойчивых к образованию окалины хромированных сталей с ферритной или мартенситной структурой, а также для сварки верхнего слоя соединений хромированных сталей, выполненных с использованием аустенитного наплавленного металла.

ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Подверженные коррозии или износу компоненты хим. пром., производства моющих средств, молочных заводов (арматура, насосы, турбины, форсунки, трубопроводы, емкости), а также быстроизнашивающиеся детали, подвергающиеся воздействию высоких t , например, штампы для горячей обрезки и пресс-формы для резины, стекла или пластмассы.

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

Удалить растрескавшийся или поврежденный материал. Очистить область сварки. Тепловой режим при сварке должен соответствовать материалу и размерам детали, при необходимости заготовку нужно прогреть до 200-400°C. Сварка короткой дугой, спрей-дуга или импульсно-дуговая сварка, предпочтительным является импульсно-дуговой метод. Оставить остывать в спокойной воздушной среде. Произвести отпуск сварных соединений при 650-750°C.

Положения при сварке: все, кроме PG(f)

Вид тока: = (+)

Защитный газ:

EN ISO 14175- M21 (C5- 25 % CO₂- ост. Ar);EN ISO 14175- M12 (макс. 5 % CO₂- ост. Ar)

Диаметр, мм	Катушка	Вес, кг
Ø1,6	В 300	15
Другие диаметры по запросу.		