



ОПИСАНИЕ

Самозащитная порошковая проволока на основе сплава FeCrNbC с высоким содержанием хрома и ниобия. Микроструктура наплавленного слоя состоит из большого количества первичных карбидов хрома и вторичных карбидов ниобия заключенных в твердую аустенитную матрицу. Проволока применяется в условиях сильного абразивного износа, средних и сильных ударов и сохраняет твердость до 600HRC.

Можно применять для полуавтоматической и автоматической сварки.

Наплавлять проволоку можно в один или несколько слоев.

Не требует защитного газа.

Сплав образует разгрузочные трещины, которые не оказывают влияние на износостойкие характеристики защитного слоя.

Обрабатывается шлифованием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

DIN 8555 (условно): MF 10 – 60 G

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА	t = 20°C
Твердость	58-62 HRC
Стойкость на абразивный износ	отличная
Стойкость на удары	от средних до сильных

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Легирующие элементы:

37% (Cr, Nb, C, Si, Mn)

Основа – Fe

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Для наплавки на углеродистые и низколегированные стали, стальное литье и марганцовистые стали.

Угольная промышленность: защитные пластины, стенки бункеров, желоба, грохота, лопасти эксгаустера.

Цементная промышленность: наплавка роликов и бандажей размольных мельниц, шнеки, лопатки смесителей.

СПОСОБ НАНЕСЕНИЯ

Удалить потрескавшийся или поврежденный металл. Зачистить область сварки.

Предварительный подогрев: температура подогрева зависит от эквивалента углерода (C) и размера свариваемых деталей.

C < 0,2: подогрев не требуется,

C 0,2-0,4: подогрев до 100-200°C

C 0,4-0,8: подогрев до 200-350°C

Важно: стали с содержанием Mn 12-14% не требуют подогрева, температура детали во время сварки не должна превышать 250°C. В качестве подслоя можно использовать самозащитную порошковую проволоку TeroMatec 3302, проволоку сплошного сечения CastoMag 45554 или электроды ХНД646.

Для многослойной наплавки деталь подогреть до 300-400°C

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочные позиции: РА, РВ, РС.

Вид тока = (+)

Диаметр, мм	1,6	2,8
Полярность тока	DC+	DC+
Напряжение, В	25-32	25-35
Сварочный ток, А	175-350	300-500
Вылет электрода, мм	20-25	25-35
Защитный газ	нет	нет