



Порошковая сварочная проволока

EnDotec DO*04

для восстановления и ремонта

Описание

Порошковая сварочная проволока сплава FeCrCoMo. Наплавленный слой не склонен к образованию трещин, имеет высокое сопротивление износу трением типа металл-металл. Окалиностойкость до 650°C, проявляет стойкость к тепловым ударам и перепадам температур. Сохраняет свойства до 550 °C. Закаливается. Обрабатывается режущим инструментом, с нитридом бора или алмазом.

Технические данные

DIN 8555: MF 3 - 5 - SKTZ

Характеристики наплавленного металла	При T = 20°C
Твердость после сварки, [HRC]	48
Твердость после закалки, [HRC]	51
Твердость после отпуска, [HRC]	38
Температура закалки, °C	1040
Отпуск 2 x 2 часа, °C	750

Применение

Для наплавки на низко- и высоколегированные стали и изделия из чугуна.

Типичные примеры применения:

Кольца для горячего волочения, инструменты для литья алюминия под давлением, инструмент для горячей штамповки, кузнечные инструменты, направляющие детали для обработки стекловолокна, посадочные поверхности на валах, задвижки, клапаны, уплотнительные кольца запорной арматуры.

Подготовка поверхности

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.

Сваривать короткой, струйной или импульсной дугой. Контролировать температуру промежуточных слоев до 150°C.

Сварочные позиции: PA, PB, PC

Вид тока: =(+)

Защитный газ:

EN 439 - I 1 (100% Ar)

EN 439 - M12 (макс. 5% Co₂ - остальное Ar)

Диаметр проволоки (мм)	Катушка	Масса, кг
1,2	B300	15,00
1,6	B300	15,00

Другие диаметры по запросу.