



## ОПИСАНИЕ

Самозащитная порошковая проволока на основе сплава FeCrC с высоким содержанием хрома. Микроструктура наплавленного слоя состоит из большого количества первичных карбидов заключенных в твердую аустенитную матрицу. Проволока применяется в условиях сильного абразивного износа, умеренного ударного и теплового воздействия.

Можно применять для полуавтоматической и автоматической сварки.

Наплавлять проволоку можно в один или несколько слоев.

Не требует защитный газ.

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	55-60 HRC
Стойкость на абразивный износ	отличная
Стойкость на удары	умеренная

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Легирующие элементы:

34,5% (Cr, C, Si, Mn)

Основа – Fe

## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

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

Защитные износостойкие наплавки для карьерной техники (кромки и зубья ковша

и пр.), оборудование для добычи и переработки песка, щебня, цемента, шнековые транспортеры, скребки смесителей, почвообрабатывающий инструмент.

Многослойные наплавки на оборудование применяемое в цементной и угольной отраслях, наплавка роликов и бандажей размольных мельниц.

## 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 XHD646.

Для многослойной наплавки деталь подогреть до 300-400°C

## СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сварочные позиции: PA, PB, PC.

Вид тока = (+)

Диаметр, мм	1,6	2,8
Полярность тока	DC+	DC+
Напряжение, В	24-33	30-35
Сварочный ток, А	150-330	380-420
Вылет электрода, мм	15-30	25-35
Защитный газ	нет	нет