



Самозащитная порошковая проволока

TeroMatec AN 4601

Для защиты от абразивного износа

ОПИСАНИЕ

Самозащитная порошковая проволока на основе FeCrC. Оличное сопротивление абразивному износу минеральными веществами, стеклом, клинкером, цементом, углем, сажей. Обрабатывается шлифованием.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

DIN 8555: MF 10 – 60 G

Основа: Fe

Легирующие элементы: Cr, B, C

МЕХАНИЧ. ХАР-КИ	t = 20°C
Твердость после сварки	60 HRC

ПРИМЕНЕНИЕ

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

ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Транспортирующие шнеки в керамическом пр-ве, лопасти смесителей, детали насосов в цем. пром., гравийные насосы, установки для транспортировки песка, земснаряды и т.д.

Диаметр, мм	Катушка	Вес, кг
Ø1,2	B 300	15
Ø1,6	B 300	15
Ø2,4	B 300	15
Ø2,8	B 300	15
Другие диаметры по запросу.		

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 модержанием Mn 12-14% не требуют подогрева, температура детали во время сварки не должна превышать 250°C. В качестве подслоя использовать TeroMatec 3302 или электроды XHD646.

Для многослойной наплавки деталь подогреть до 300-400°C

Сварочные позиции: PA, PB, PC. Вид тока = (+)

В качестве подслоя использовать TeroMatec 3302 или электроды XHD646.

Ø, мм	Сила тока, А (мин. тепловлож. и производительность)	Сила тока, А (высокопроизводит.наплавка крупн. деталей)
Ø1,2	50 - 100	120 - 200
Ø1,6	100 - 140	160 - 220
Ø2,4	170 - 220	250 - 350
Ø2,8	250	350 - 375