

Электроды сварочные T-600 Сормайт



Описание

Доп. информация

ВИД ПОКРЫТИЯ

Рутилово - основное

EN 14700: E Fe8

DIN 8555: E 6-UM-60

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электроды предназначены для наплавки твёрдых слоев на детали из стали, стального литья и высокомарганцевых сталей, которые одновременно подлежат сильному абразивному износу, ударным и сжимающим нагрузкам.

Основными областями применения являются землеройная, горная и камнеобрабатывающая промышленность: наплавка зубьев и режущих кромок экскаваторов и Бульдозеров, прохотов, шнеков, молотов, щеки дробилок различных мельниц, режущих кромок на инструментах для холодной обработки, а также других деталей.

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод рекомендуется удерживать вертикально к детали. Наплавки выполнять на очень короткой дуге и как можно меньшей силе тока, чтобы предотвратить перемешиванию с основным металлом. При наплавке на больших плоскостях в один слой, наплавку нужно проводить с поперечными колебаниями электрода при амплитуде 2/3 диаметра сердечника. Если необходимо наплавить больше трёх слоев, наносится буферный слой (метод Бутерброда).

Механическая обработка наплавленного металла - только шлифованием.

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

Твёрдость наплавленного металла - 56-62 HRC.

Полный отжиг - 780-8200С ~ 25 HRC.

Прокатка после наплавки ~ 60-65 HRC.

1 слой на высокомарганцевой стали ~ 55 HRC.

2 слой на высокомарганцевой стали ~ 62 HRC.

ПРОКАЛИВАНИЯ ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики.

В случае увлажнения, необходимо провести прокаливание перед сваркой: 300-350°С в течение 60 мин., не больше 3 раз.

Содержание влаги в покрытии электрода не больше 0,3%.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	S	P
0,4-0,6	2,1-2,5	0,3-0,5	8,5-9,5	≤0,030	≤0,040

ТВЕРДОСТЬ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА ШВА БЕЗ ТЕРМИЧЕСКОГО И МЕХАНИЧЕСКОГО ДЕЙСТВИЯ

58-62 HRC

Наплавку проводить переменным или постоянным током обратной полярности («+» на электроде) во всех пространственных положениях, за исключением сверху вниз.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
2,50	350	70-100	45-46	1
3,00	350	80-120	30-31	1
3,20	350	100-140	27-28	1
4,00	450	130-160	13	1
5,00	450	160-200	9	1

ПОЛОЖЕНИЕ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ

PA PB PC PF PE PD

ISO 6947