WEARmig Tool 55 (UTP A 73 G 2)

Проволока сплошного сечения для наплавки

Классификация		
EN 14700	DIN 8555	Material-No.
S Fe8	MSG 3-GZ-55-ST	Special alloy

Описание и область применения

Проволока **WEARmig Tool 55** используется для износостойкой наплавки поверхностей деталей и инструментов, подвергающихся сильному сжатию и абразивному износу в сочетании с умеренными ударными нагрузками при повышенных температурах: кузнечное оборудование, валковые оправки, ножи горячей резки, кромочные и осевые валки. Материал так же применяется при производстве инструментов с высококачественной рабочей поверхностью, наплавленной на углеродистую или низколегированную сталь.

Механическая обработка: шлифование или инструментами с твердосплавными резцами.

Твердость наплавленного металла:

после сварки	53 – 58 HRC
мягкий отжиг 820°C	около 200 HB
закалка 1050°C/ масло	около 58 HRC
отпуск 600°C	около 53 HRC
1 слой на углеродистой стали	около 45 HRC

Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,35	0,3	1,2	7,0	2,0	0,3	основа

Рекомендации по наплавке

Зачистить наплавляемую поверхность до металлического блеска. С помощью строжки, удалить трещины металла основы. Предварительный подогрев до 400°C, поддерживать эту температуру все время наплавки. Рекомендуемая температура отжига для снятия напряжений 550°C.

диам., мм	Тип тока	Защитный газ (EN ISO 14175)			
0.8*	= (+)	M 12	M 13	M 21	C 1
1.0	= (+)	M 12	M 13	M 21	C 1
1.2	= (+)	M 12	M 13	M 21	C 1
1.6	= (+)	M 12	M 13	M 21	C 1

*производиться под заказ

Официальный дистрибьютор Pt ООО «ВЭЛД ДМС» тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: weld-dms@bohlerwelding.ru