



## CARBODUR WZ 35 B

### Стандарты:

DIN 8555	E3-UM-60-ST
----------	-------------

**Характеристики и область применения:** CARBODUR WZ 35 B – электрод с основным покрытием с переходом 140 % образует износостойкую наплавку и может применяться для ремонта штампов для горячейковки и для наплавки на кромки и плоские участки инструментов из низколегированной стали высокой плотности (например 35X, 50X).

**Типичное применение:** Электрод применяется для слябовых ножниц, штампов для горячейковки, вытяжных штампов, контейнеров, дробильного оборудования и выемок, созданных ковкой, сжатием и ударным напряжением.

**Рекомендации при наплавке:** Подогрев и межпроходная температура должна поддерживаться около 250°C в зависимости от исходного металла и его теплового поглощения. Обычно следует выбирать более высокий температурный диапазон. Рекомендуется медленное охлаждение в песке или печи.

### Свойства сварочного шва (типичное значение)

Шкала С твердости по Роквеллу (HRC)	Предел прочности Rm N / mm <sup>2</sup>
33-38	1050-1200

### Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,05	0,5	0,8	3,6	0,8

**Положение при сварке:** PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное)

**Повторный обжиг :** 1 час, 350°C + / - 10°C (в случае необходимости)

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (A)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x350	60 - 80				5,0	20,0
3,2x350	80 - 130				6,0	24,0
4,0x350	130 - 170				6,0	24,0
5,0x450	160 - 200				6,0	24,0