



## CARBODUR WZ 44 B

### Стандарты:

DIN 8555	E 3-UM-350-T
----------	--------------

**Технические характеристики:** CARBODUR WZ 44 B – электрод основным покрытием и 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.

**Типичные области применения:** Электрод применяется для слябовых ножниц, штампов для горячейковки, вытяжных штампов, дробильного оборудования и выемок, созданных ковкой, сжатием и ударным напряжением.

### Рекомендации касательно сварочной работы и закалки:

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. Индукционный нагрев должен непрерывно контролироваться во время наплавки. Рекомендуется медленное охлаждение в песке или печи.

### Свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твёрдость после сварки твёрдость по шкала С Роквелла	Предел прочности на разрыв $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>
41-45	1300-1450

### Анализ наплавленного металла (типичный, вес, %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,13	0,5	0,5	3,0	1,6	1,9	0,5

**Положение при сварке:** PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PC (горизонтальное)

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

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	60 - 80				5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130				6,0	24,0
4,0 x 350	130 - 170				6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 200				6,0	24,0