



CARBODUR WZ 48 B

Стандарты:

DIN 8555	E 3-UM-45-T
----------	-------------

Технические характеристики: CARBODUR WZ 48 B – электрод с основным покрытием, подходит для деталей, подверженных трению, сжатию и ударам при повышенных температурах, такие как режущие кромки ножниц для горячей резки, молоты, ковочные штампы.

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

Рекомендации касательно наплавочной работы и закалки:

Подогрев и межпроходная температура должны поддерживаться около 400°C в зависимости от исходного металла и его теплового поглощения. Обычно следует выбирать более высокий температурный диапазон. Индукционный нагрев должен непрерывно контролироваться во время сварки с низким натяжением. Рекомендуется медленное охлаждение в песке или печи.

Прочностные свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твёрдость после сварки	твёрдость по шкала С Роквелла
45-50	

Анализ наплавленного металла (типичный, вес, %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,3	0,5	0,5	5,0	4,0

Положение при сварке: PA (нижнее стыковое и в «лодочку»), PB (нижнее тавровое), PF (вертикальное снизу вверх), 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
2,5 x 350	60 - 80	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 110	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	6,0	24,0