



CARBODUR WZ 49 AC

Стандарты:

DIN 8555	E3-UM-55-T
----------	------------

Характеристики и область применения:

CARBODUR WZ 49 AC – электрод с рутиловым покрытием, разработанный для ремонта рабочего инструмента с высоким содержанием углерода. Производит очень твердую наплавку, устойчивую к ударам, растрескиванию и истиранию. CARBODUR WZ 49 AC был специально разработан для торцевого сварного шва и для наплавки на углеродные, магниевые, хромовые, молибденовые, а также на литые стали. Более высокая жесткость может быть достигнута путем термообработки.

Типичные применения: слябовые ножницы, лезвия ножниц для горячей резки, пресс-формы, волочильные барабаны, штампы для горячейковки, ковочные штампы и т.д.

Рекомендации при сварке: Температура подогрева должна поддерживаться в диапазоне 300 - 450°C, в зависимости от исходного металла и его теплопоглощения. Для толстостенных изделий необходимо применять верхний температурный предел. Сварка минимальным диаметром электрода, на минимальных параметрах тока, стараться минимизировать тепловую энергию. Медленно охладить в песке или печи.

Механические свойства наплавленного металла (типичное значение)

Твердость наплавленного металла первого слоя (HRc)	Твердость наплавленного металла второго слоя (HRc)	Твердость наплавленного металла третьего слоя (HRc)	Твердость наплавленного металла после охлаждения (HRc)
29 - 32	32 - 34	35 - 37	56 - 58

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mo	V
0,25	3,5	1,0	0,2

Ток: = + / ~ 65 V

Положение при сварке: РА (нижнее), РВ (нижнее тавровых соединений).

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
2,0x300	30 - 65	331	1322	12,1	4,0	16,0
2,5x350	50 - 80	226	905	22,1	5,0	20,0
3,2x350	70 - 120	134	535	37,4	5,0	20,0
4,0x350	100 - 150	69	274	72,9	5,0	20,0
5,0x450	140 - 180	44	176	113,9	5,0	20,0