



CARBODUR WZ 51 B

Стандарты:

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

Характеристики и область применения: CARBODUR WZ 51 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.

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

Рекомендации по наплавке: Подогрев и межпроходная температура должна поддерживаться около 300°C в зависимости от исходного металла и его теплового поглощения. Обычно следует выбирать более высокий температурный диапазон. Рекомендуется медленное охлаждение в песке или печи.

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Твердость наплавленного металла (HRc)	Предел прочности Rm N / mm ³
52-55	1740 - 1900

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V
0,3	0,7	0,5	5,3	0,8	1,7	4,9	0,6

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