



CARBODUR WZ 54 AC

Стандарты:

DIN 8555	E 3-UM-55-T
----------	-------------

Характеристики и область применения:

CARBODUR WZ 54 AC – рутиловый электрод с переходом 150%, образует износостойкий сплав воздушной закалки. Может применяться для ремонта штампов горячейковки и для наплавки кромок и плоских участков 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 при сварке: Подогрев и межпроходная температуры должны поддерживаться около 300°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.

Свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Твердость наплавленного металла (HRc)	Предел прочности Rm N / mm ²
53-56	1800 - 2050

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,4	0,45	1,4	7,5	2,5

Ток: = +/- ~, 65 V

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	50 - 70	161	645	31,0	5,0	20,0
3,2x350	80 - 110	95	381	52,5	5,0	20,0
4,0x350	100 - 130	63	252	79,5	5,0	20,0
5,0x450	120 - 160	31	125	159,7	5,0	20,0