



## CARBODUR WZ 59 AC

### Стандарты:

DIN 8555	E 4-UM-60-ST
----------	--------------

### Технические характеристики:

Электрод с толстым покрытием с высоким переходом (150%) для наплавки под переменным током для ремонта инструментов горячей обработки, изготовленных из сталей идентичного или сходного типов. Наплавленный металл шва обладает высокой устойчивостью к чрезвычайному абразивному износу, а также к среднему давлению и ударам. Также демонстрирует хорошее качество удержания кромок. Макс. рабочая температура: 450°C. Структура металл шва может быть улучшена последующей термической обработкой.

**Типичные области применения:** ножевые полотна, штампы, верхние и нижние штампы, пробойники, молотковые мельницы, штамповочные молоты, дробильные и пылеприготовительные установки, режущие кромки и т.д.

### Рекомендации касательно наплавочной работы и закалки:

Подогрев и межпроходная температура должны поддерживаться в диапазоне 400 - 550°C, в зависимости от исходного материала и его теплового поглощения. Для наплавления больших участков во всех случаях рекомендуется верхний температурный предел. Для низколегированных исходных материалов температура подогрева должна поддерживаться в диапазоне 300 - 450°C, для стали горячей обработки между 450 и 600°C. Твердость и прочность на разрыв может быть увеличена посредством закалки с последующим отпуском при 530°C. Для ремонтной сварки быстрорежущей стали требуется предварительный мягкий отжиг (2-4 часа при 850°C) и подогрев до 500 – 700°C. Рекомендуется мягкое охлаждение (в печи или песке, если необходимо). Изношенные инструменты могут быть восстановлены путем наплавки нескольких слоев один поверх другого. Начать с нагрева исходного металла до температуры закалки, затем выставить на неподвижный воздух в течение соответствующего периода времени и стабилизировать температуру в диапазоне от 400 до 500°C. Теперь наплавка может выполняться в данном температурном диапазоне. Структура металла шва гарантирует снятие напряжений и высокую устойчивость к растрескиванию. Рекомендуется отжиг после нормального охлаждения.

### Твердость наплавленного металла (типичное значение)

Твёрдость по шкала С Роквелла после сварки	Твёрдость по шкала С Роквелла / отжиг 2 часа по 530°C	Твёрдость по шкала С Роквелла / прокалённый 1220°C охлаждение маслом	Твёрдость по Бриннелю / мягкий отжиг 5 часов по 850°C
прибл. 59	прибл. 60	прибл. 57	прибл. 250

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

C	Cr	Mo	W
0,4	4,8	3,7	3,5

**Ток:** = + / ~ , 65 В



**Положение при сварке:** РА (нижнее стыковое и в «лодочку»), РВ (нижнее тавровое)

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

**Порошковая проволока:**

CARBO F-WZ 59

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5 x 350	70- 100	161	645	31,0	5,0	20,0
3,2 x 350	90 - 140	95	381	52,5	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 170	63	252	79,5	5,0	20,0
5,0 x 450	160 - 220	38	150	159,7	6,0	24,0