



CARBODUR WZ 60 AC

Стандарты:

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

Типичные области применения и технические характеристики:

Электрод с толстым покрытием с высоким переходом (150%) для сварки под переменным током для наплавки твердым сплавом на инструменты из быстрорежущей стали и низколегированные исходные материалы, а также для наплавки режущих кромок. Металл шва обладает хорошими свойствами отпуска и принимает термическую обработку подобно другим инструментальным сталям сходного химического состава. Типичные применения: прорезные резцы, резьбовые резцы, спиральные буры, развертки и фрезы (для материалов свыше 880 N/мм²)

Рекомендации касательно сварочной 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.

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. 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. Для обычной наплавки изделие следует подогреть до 400 – 550°C, затем немедленно выполнять сварку. Рекомендуется немедленный отжиг после 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. 61	прибл. 64	прибл. 62	прибл. 250

Анализ наплавленного металла (типичный, вес, %)

C	Cr	Mo	W	V
0,9	4,5	8,5	2	1,5

Ток: = + / ~ , 65 В

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



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

А Порошковая проволока:

CARBO F-WZ 60

Диаметр/ длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,0 x 300	60 - 80	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 350	70 - 110	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2 x 350	100 - 140	96	385	51,9	5,0	20,0
4,0 x 450	140 - 180	64	254	78,6	5,0	20,0
5,0 x 450	160 - 230	38	152	157,8	6,0	24,0