



CARBODUR WZ 6356 B

Стандарты:

Исходный материал	1.6356
DIN 8555	E4-UM-350-CKPSTZ

Характеристики и область применения:

CARBODUR WZ 6356 B – электрод со специальным основным покрытием. Разработан для ремонта штамповых сталей, особенно прессовальных инструментов большого объема с H 13 (4X5MФ1C) и мартенситно- стареющих сталей. Металл наплавленного шва легко поддается обработке. Наплавки подвергаются термообработке, если требуется повышенная твердость. Дальнейшее повышение твердости металла шва возможно посредством азотирования.

Типичные применения: Наплавка поверхности штампов, штамповочного инструмента и инструмента для литья под давлением. Получаемый металл шва демонстрирует повышенную твердость кромок на инструментах для холодной резки и ножниц.

Рекомендации по наплавке: Во многих случаях CARBODUR WZ 6356 B может использоваться без подогрева исходного металла. Для сталей с высоким содержанием углерода рекомендуется подогревать исходный металл и наносить буферный слой с использованием электродов CARBO 655. Рекомендуется использовать электроды малых размеров для ограничения перегрева во избежание потери твердости металла шва. Также рекомендуется использовать длинную дугу для образования наплавки металла в виде распыления, в частности, при сварке кромок это предотвращает выгорание исходного материала. Желательны короткие проходы в процессе наплавки с использованием технологии обратноступенчатой сварки. Твердость наплавленного металла достигается путем термической обработки при 480°C на протяжении 4 часов с последующим медленным охлаждением. Важно соблюдать медленный режим охлаждения (50°C/ч)

Свойства наплавленного металла шва (типичное значение)

Твердость наплавленного металла (HB)	Твердость наплавленного металла после отжига при 480°C в течение 4 часов (HRc)
около 350	около 55

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Ni	Mo	Co	Ti
0.03	0.3	18	4	12	+

Положение при сварке: PA (нижнее), PB (нижнее тавровых соединений), PC (горизонтальное), PD (потолочное тавровых соединений), PE (потолочное), PF (вертикальное, сварка снизу вверх).

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

Порошковая проволока: CARBO F -WZ 6



Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
2,5x300	50 - 70	213	851	18,8	4,0	16,0
3,2x350	70 - 100	157	629	31,8	5,0	20,0
4,0x350	90-120	104	416	48,1	5,0	20,0