ZELLER WELDING

ZELLET G D600

Универсальная наплавочная проволока для высококачественной наплавки и ремонта деталей и узлов подверженных сильным ударным нагрузкам, высокому давлению и среднему абразивному износу.

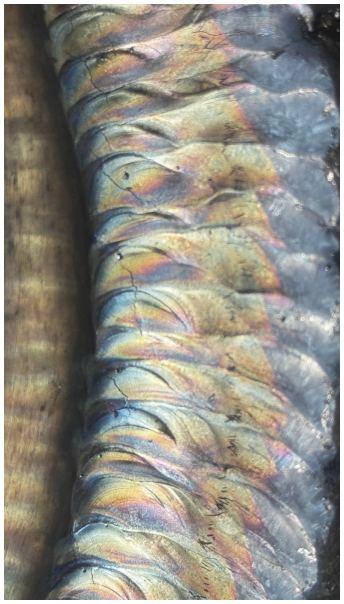
ZELLER G D600

Универсальный сплашная наплавочная проволока ZELLER G D600 для наплавки поверхностей, устойчивых к сильным ударным нагрузкам, высокому давлению и абразивному износу.

Универсальная наплавочная проволока ZELLER G D600 для высококачественной наплавки деталей и узлов, подвергающихся одновременно сильным ударным и сдавливающим нагрузкам, среднему абразивному износу. При высокой твердости, наплавленный металл обладает высокой прочностью, трещиностойкостью и исключительным свойством сохранять кромку, обеспечивает выполнение многослойной наплавки. Позволяет выполнять ремонт ранее износившихся, бронировать изготавливаемые и новые детали и узлы, продлевая срок их службы в 2-2,5 раза.

Твердость наплавленного металла:

Без термообработки	54-60 HRC
После полного отжига при t=780-820ºC После	250 HB
закалки при t=1000-1050ºC в масле	62 HRC
После наплавки 1 слоя на нелегированную сталь	53 HRC



ПРИМЕНЕНИЕ

Наплавочная проволока ZELLER G D600 получила очень широкую область применения для ремонта и изготовлении оборудования в добывающей (добыча угля, руды, полезных ископаемых) и обрабатывающей промышленности (производство режущего и штампового инструмента, измельчающего и транспортирующего оборудования, цемента и щебня). Наплавка:

- грохотов, молотов, дробилок;
- зубья и режущие кромки ковшей экскаваторов и бульдозеров;
- отражательные плиты железнодорожной техники, шпалоподбивочный инструмент;
- формы для изготовления абразивных инструментов;
- штампы холодной формовки, пневматические молотки, наковальни;
- кромки режущего инструмента, ножей;
- шнеков, роликов транспортёров и рольгангов.

ТЕХНОЛОГИЯ НАПЛАВКИ

Поверхность, на которую будет осуществляться наплавка должна быть очищена от ржавчины, окалины и грязи, абразивным инструментом до металлического блеска. Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы. Предварительный подогрев требуется, в основном, только для инструментальных сталей – 300-400°C.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ДЛЯ MIG/MAG НАПЛАВКИ:

ø, mm	Ток, A	Напряжение, V	Защитный Газ	Расход защитного газа л/мин
1,2	170-230	29-33	M21(15-25% CO_2+Ar), C1(100% CO_2)	18-20
1,6	250-320	29-33	M21(15-25% CO_2+Ar), C1(100% CO_2)	18-20

Классификация: EN 14700 S Fe8; DIN 8555 MSG 6-GZ

Состав наплавленного металла:

Углерод (C): около 0,5%

Кремний (Si): около 2,3%

Марганец (Mn): около 0,4%

Хром (Cr): около 9%

Остальное — железо

Технологические особенности:

Используется для много- и однослойной наплавки.

Наплавленный металл обладает повышенной прочностью, стойкостью к истиранию и ударам, хорошей трещиностойкостью.

Рекомендована сварка на постоянном токе обратной полярности (DC+).

Особенности эксплуатации:

Наплавленный металл обрабатывается только абразивом.

Для наплавки больше 3-х слоёв рекомендуется использование буферных материалов (например ZELLER G D350).

Для высокомарганцовистых сталей и деталей при сложных условиях возможно использование специальных буферных слоёв ZELLER G 663.

Преимущества:

Высокая износостойкость;

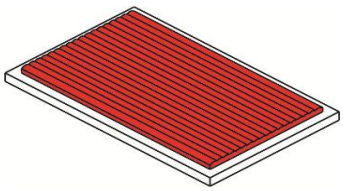
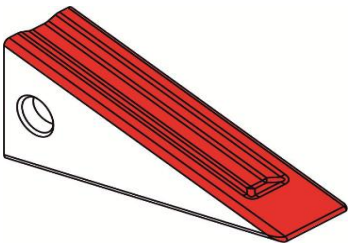
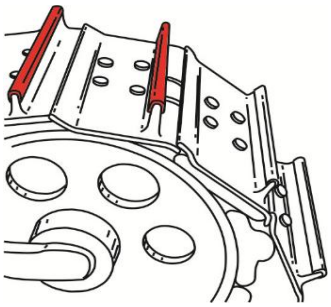
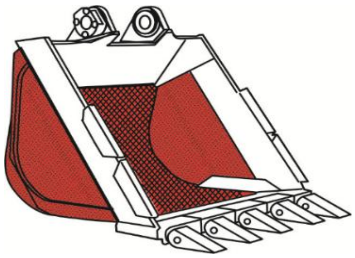
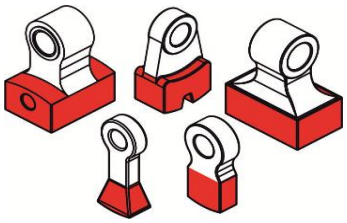
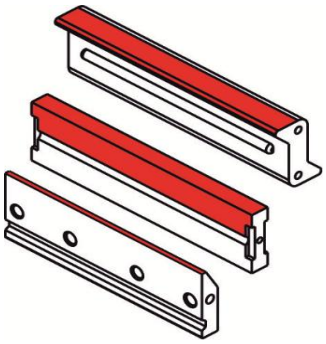
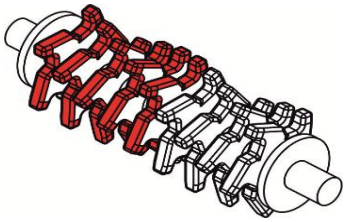
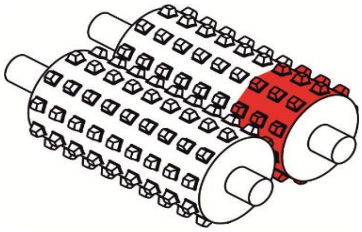
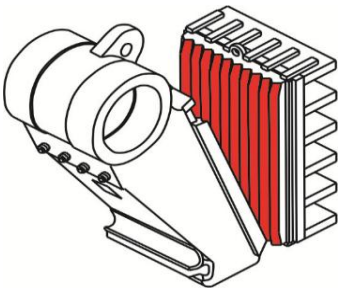
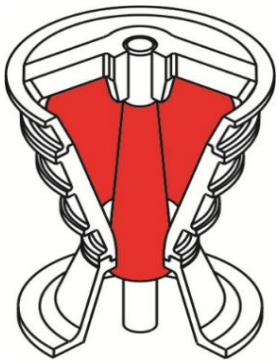
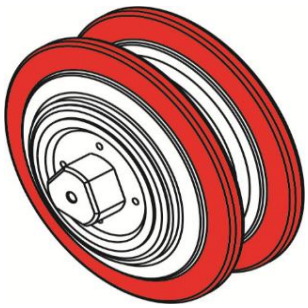
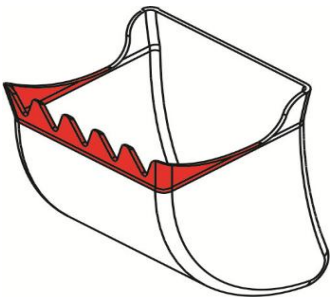
Универсальность (стали, литые стали, марганцевые стали);

Используется в тяжёлых условиях эксплуатации и для ремонта дорогостоящих промышленных деталей.

Положение сварки: любые, кроме «сверху вниз» и в потолок.

Пример описания применения:
Наплавка производится для восстановления и увеличения срока службы рабочих поверхностей машин и агрегатов, подвергаемых интенсивным механическим и абразивным нагрузкам. Идеально подходит для предприятий горной и карьерной отрасли.

Пример использования сварочного материала:

Наплавка бронеплит	Зубья ковшей	Зубья гусениц	Лезвия скребов и ковшей
			
Молотки дробильные	**Ударные пластины**	**Шнекозубая дробилка**	**Волковая дробилкака**
			
Щёковая дробилка	**Конусная дробилка**	**Шарошка проходческих машин**	**Ковши землечерпалок**
			

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ФОРМЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

Процесс сварки	Сварочная продукция	Наименование материала
MMA, SMAW	Электроды для ручной дуговой наплавки штучными электродами	ZELLER D600
TIG	Прутки для сварки неплавещимся электродом в среде инертных газов	ZELLER T D600
MIG/MAG	Сплошная проволока для сварка в среде защитных газах	ZELLER G D600
FCAW	Порошковая проволока для сварки в среде защитных газах	ZELLER G AF D600
FCAW	Самозащитная порошковая проволока	ZELLER AF D600
SAW	Порошковая проволока для сварки под флюсом	ZELLER S AF D600