

Классификация

AWS A5.13 / SFA-5.13	DIN 8555	EN 14700
EFeCr-A8 (mod.)	E 10-UM-60-GRZ	E Fe14

Описание и область применения

WEARstick XD 61 предназначен для наплавки износостойких покрытий на поверхности деталей подвергающихся сильному абразивному износу в сочетании со средними ударными нагрузками: шнеки; ножи отвалов; зубья экскаваторов; лопасти смесителей; детали песочно-иловых насосов; покрывающие слои наплавки щековых дробилок.

WEARstick XD 61 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами: хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Однородная, мелкочешуйчатая поверхность наплавки позволяет обходиться без дополнительной механической обработки.

Твердость чистого наплавленного металла

~ 60 HRC

1-й слой на углеродистую сталь, C=0,15%

~ 55 HRC

1-й слой на марганцовистую сталь

~ 52 HRC

Химический состав

	C	Si	Cr	Fe
wt.-%	3,2	1,3	32,0	основа

Рабочие параметры

	Полярность	Постоянный (+) / переменный DC +/- AC	Размеры, мм	Ток, А
	Повторная сушка	2 ч./ 300°C	2,5 × 350	80 – 100
			3,2 × 350	90 – 130
			4,0 × 450	130 – 180
			5,0 × 450	140 – 190

Рекомендации по сварке

Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Предварительный подогрев не нужен. При многослойной наплавке, для предотвращения образования трещин, рекомендуется нанесение буферного слоя электродами UTP 630. Если электроды подверглись воздействию влаги, прокалка 300°C/ 2ч.

Одобрения

-