

Классификация

EN 14700	DIN 8555	Material-No.
S Fe 8	MSG 6-GZ-60-S	1.4718

Описание и область применения

WEARmig Dur 600 универсально применяемая проволока для MAG наплавки на детали конструкций, подверженные ударам и среднему истиранию. Основные области применения: карьеры, дробильные установки, шахты, сталелитейные и цементные заводы, а также режущие инструменты и штампы в автомобильной промышленности. Несмотря на высокую твердость, наплавка очень прочная, устойчива к растрескиванию и обладает отличными режущими свойствами.

Несмотря на высокую твердость, наплавленный металл WEARmig Dur 600 обладает высокой прочностью, устойчивостью к растрескиванию и обладает хорошей режущей способностью. Возможна механическая обработка шлифованием.

Твердость наплавленного металла: 54 – 60 HRC
 Полный отжиг 800 °C / печь, приблизительно 250 HB
 Закалка 1000 °C /масло, приблизительно 62 HRC
 1 Слой на легированную сталь, приблизительно 53 HRC

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Fe
wt.-%	0,5	3,0	0,5	9,5	bal.

Технология сварки

Зачистить место наплавки до металлического блеска. Как правило, предварительно нагревать до 450 °C следует только инструментальную сталь.

Одобрения

Диаметр проволоки [мм]	Полярность	Защитный газ (EN ISO 14175)
0,8	DC (+)	M 12/ M 13/ M 21/ C 1
1,0	DC (+)	M 12/ M 13/ M 21/ C 1
1,2	DC (+)	M 12/ M 13/ M 21/ C 1
1,6	DC (+)	M 12/ M 13/ M 21/ C 1