

## Классификация

EN 14700

DIN 8555

T Fe 16

MF 10-GF-65-G

## Описание

CrNb сплав обеспечивает высокую абразивную стойкость при высоком давлении и температурах эксплуатации до 450°C. В наплавленном слое могут возникать разгрузочные трещины.

|                                |                                                                                                     |
|--------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Микроструктура:                | Аустенитная матрица с первичными и эвтектическими карбидами, а также с нодулярными карбидами ниобия |
| Механическая обрабатываемость: | Только шлифование                                                                                   |
| Кислородно-ацетиленовая резка: | Не допустима                                                                                        |
| Толщина наплавки:              | 10-12 мм в 2-3 слоя                                                                                 |

## Область применения

Ковши экскаваторов, режущие кромки и зубья ковшей, молотки, рыхлители, оборудования для измельчения, износостойкие пластины, шнеки, конусные дробилки и т.д.

## Типовой химический состав наплавленного металла, %

|     |     |     |      |     |        |
|-----|-----|-----|------|-----|--------|
| C   | Mn  | Si  | Cr   | Nb  | Fe     |
| 5,6 | 0,2 | 1,3 | 20,2 | 6,7 | основа |

## Типовые механические свойства наплавленного металла

Твёрдость наплавленного металла: 64 HRC

## Форма поставки и рекомендуемые режимы сварки

| Диаметр проволоки, мм | Сила тока, А | Напряжение, В | Вылет проволоки, мм |
|-----------------------|--------------|---------------|---------------------|
| 1,6                   | 180-200      | 26-30         | 35-40               |
| 2,4                   | 250-300      | 26-30         | 35-40               |
| 2,8                   | 300-350      | 26-30         | 35-40               |