

Классификация

EN 14700	DIN 8555	Material-No.
S Z Fe3	MSG 3-GZ-45-T	Специальный сплав

Описание и область применения

WEARmig Tool 45 благодаря превосходной стойкостью к горячему износу и ударной вязкости используется для работающих при одновременном воздействии трения, сжатия и умеренных ударных нагрузок при повышенных температурах: Типичные области применения: наплавка кузнечных и прессовых штампов, литевых форм для изготовления пластиковых деталей и алюминиевого литья, наплавка ножей горячей резки, заполнение дефектов поверхностей деталей из углеродистых сталей.

Механическая обработка возможна с помощью инструментов из карбида вольфрама.

Твердость наплавленного металла:

Без термообработки	42 – 46 HRC
Мягкий отжиг 780° C	около 230 HB
закалка 1030° C/масло	около 48 HRC
отпуск 600° C	около 45 HRC
1 слой на углеродистой стали	около 35 HRC

Химический состав, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0,25	0,5	0,7	5,0	4,0	0	основа

Рекомендации по сварке

Зачистить наплавляемую поверхность до металлического блеска. С помощью фрезерования, шлифовки или электродуговой строжки полностью удалить трещины. Подогреть деталь до 400°C и поддерживать эту температуру в течении всего времени работы. Наплавленную деталь отжечь при температуре 550°C.

Одобрения

TÜV (No. 06741)

Диаметр проволоки, мм	Тип тока	Защитный газ (EN ISO 14175)			
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