

## Классификация

DIN 8555	EN 14700
E 7-UM-250-KPR	E Fe9

## Описание и область применения

WEARstick MnCr13 предназначен для износостойкой наплавки деталей, подверженных ударной нагрузке и высоким контактными давлениями в сочетании с абразивным износом. Наплавка данным материалом может производиться как на ферритные, так и высокомарганцовистые аустенитные стали, кроме того, применим для сварки высокомарганцовистых сталей.

Основная область применения – горная промышленность, цементная и горно-перерабатывающая промышленность, железнодорожный транспорт и металлургическая промышленность, где требуется восстановление таких износостойких деталей, как щёки дробилок, молотки, железнодорожные стрелки и крестовины, шпиндели вальцовых станков, захваты и треновые концы валов.

Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Благодаря дополнительному легированию хромом, увеличена износостойкость и коррозионная стойкость металла. Обладает сильным упрочнением в результате холодного наклепа и хорошей вязкостью.

Твердость наплавленного металла

После сварки: ≈ 260 HB:

После холодного наклепа 48 - 53 HRC

## Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Fe
wt.-%	0.6	0.8	16.5	13.5	bal.

## Рабочие параметры

	Полярность	DC + / AC	Размер, мм	Ток А
	Прокалка	2ч / 300°C	3.2 × 350	110 – 150
			4.0 × 450	140 – 190
			5.0 × 450	190 – 240
			6.0 × 450	

## Инструкции по сварке

Держите электрод вертикально. Сварку проводите при низкой температуре и поддерживайте межпроходную температуру ниже 250°C. Рекомендуется сваривать короткими швами и избегать перегрева.

Прокалка: 2ч/300°C

## Одобрения

-