

Классификация

EN 14700	DIN 8555
T Fe9	MF 7-GF-200-KP

Характеристики

Многоцелевая порошковая проволока, в основном используется для восстановления и соединительной сварки углеродистых и 14% марганцевых сталей. Также может использоваться в качестве буферного слоя перед износостойкой наплавкой с высокой твердостью. Склонна к холодному наклепу

Микроструктура: Аустенит

Обрабатываемость: хорошо обрабатывается твердосплавными инструментами

Кислородно-ацетиленовая резка: не допустима

Толщина наплавки: по требованию

Область применения

Железнодорожные рельсы и элементы стрелочного перевода, хвостовики передаточных валов дробилки, футеровка конусных дробилок, восстановление зубьев экскаватора, буферный слой для узлов дробилок.

Химический анализ в %

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.37	16.0	0.3	12.8	Основа

Механические свойства

Твердость наплавленного металла: 205 HB

Твердость металла после холодного наклепа: 48 – 53 HRC

Рекомендуемые параметры при сварке

Диаметр проволоки [мм]	Сила тока [A]	Напряжение [V]	Вылет проволоки [мм]
1.2	120 – 150	26 – 30	35 – 40
1.6	180 – 200	26 – 30	35 – 40
2.0	200 – 250	26 – 30	35 – 40
2.4	250 – 300	26 – 30	35 – 40
2.8	300 – 350	26 – 30	35 – 40