

AWSA5-13: E Co Cr-A
DIN 8555: E 20-UM-40 CTZ
EN 14700: E Z Co2

Область применения

Электрод предназначен для высококачественной наплавки деталей подвергающихся комбинированному воздействию эрозии, коррозии, кавитации, ударным нагрузкам, сжатию и абразивному износу при температурах до 900⁰С. В первую очередь, это - уплотнительные поверхности фитингов, клапана и седла двигателей внутреннего сгорания, направляющие, подверженные трению металл-металл, детали горячей обработки работающие в отсутствии термических ударов, мешалки, бурильное оборудование и т.п. Гладкая поверхность наплавки, легко полируется, немагнитная. Механическая обработка - шлифовка или резцы из карбида вольфрама.

Сварочно-технологические свойства

Плотный, однородный шов с мелкочешуйчатой поверхностью, наплавка происходит в режиме струйного переноса, легко отделяемый шлак.

Твердость наплавленного металла: 40-42 HRC
Твердость при 500⁰С : Около 30 HRC
Твердость при 700⁰С : Около 160 HB

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	W	Co
1,1	27,50	4,5	основа

Технология сварки

Очисть поверхность наплавки, предварительный подогрев 450-600⁰С, очень медленное охлаждение. Электрод держать перпендикулярно к поверхности, короткая дуга, минимальный ток. Прокалка, если необходимо, 2 ч/300⁰С.

Ток: постоянный, полярность обратная (+) / переменный.

Пространственное положение сварки: нижнее.

Диам./ длина, мм	3,2/300	4,0/350	5,0/350*
Ток, А	70-110	90-130	110-150

* на заказ