

OK 84.78

Тип Рутилово-основный

SMAW

E 10-UM-60-GZ

Назначение

Электроды обеспечивают наплавку твердого слоя упрочненного крупными карбидами хрома. Они предназначены для наплавки рабочих поверхностей землечерпальных машин, сельскохозяйственного инструмента, работающего в условиях умеренной влажности, насосов для перекачки песка, миксеров, подающих шнеков, пылеуловителей, дробилок и т.п. подвергающихся износу то контакта с каменным углем, рудой или другими минералами. Наплавленная поверхность обладает высокой стойкостью при контакте с агрессивной средой и/или высокой температурой.

Тип наплавляемого сплава

Аустенитная матрица с карбидами хрома

Тип сварочного тока и положения сварки

Постоянный обратной полярности DC+
Переменный AC при min UXX 50 В



Примечание:

На наплавленной поверхности могут наблюдаться небольшие трещины, не оказывающие влияния на ее износостойкость.

Просушка: 300°C, 2 часа:

Классификация

DIN 8555 E 10-UM-60-GZ
EN 14700 E Z Fe 14

Типичный химический состав наплавки %

| C | Si | Mn | Cr |
|-----|-----|------|------|
| 4,5 | 0,8 | <1,6 | 33,0 |

Типичные механические свойства наплавленного металла

Твердость поверхности после сварки в 3-м слое (без предварительного подогрева, межпроходная температура <100°C) 59-63 HRC

Твердость поверхности после сварки в 3-м слое (температура предварительного подогрева и межпроходная температура ~500°C) 55-61 HRC

Механическая обрабатываемость Только абразивом
Стойкость к абразивному износу Отличная
Коррозионная стойкость Отличная
Стойкость к высоким температурам Хорошая

Одобрения

SEPROZ UNA 409819

Отпуск

| T°C | HRC (1 час) |
|-----|-------------|
| 100 | 58 |
| 300 | 59 |
| 400 | 57 |
| 490 | 59 |
| 600 | 57 |
| 700 | 58 |

Производительность при максимальном токе

| Диаметр, [мм] | Длина электрода, [мм] | Сварочный ток, [A] | Напряжение на дуге, [В] | N кг наплавки на кг электродов | B шт. электродов на кг наплавки | H кг наплавки в час | Время горения одного электрода, [с] |
|---------------|-----------------------|--------------------|-------------------------|--------------------------------|---------------------------------|---------------------|-------------------------------------|
| 2,5 | 350 | 75-110 | 23 | 0,67 | 58 | 1,0 | 62 |
| 3,2 | 450 | 110-150 | 23 | 0,67 | 27 | 1,4 | 95 |
| 4,0 | 450 | 145-200 | 24 | 0,67 | 18 | 1,9 | 107 |
| 5,0 | 450 | 190-270 | 26 | 0,66 | 12 | 2,8 | 110 |