

# KM-800

Для упрочнения наплавки (Hv 700)

## Классификации

KS D 7035-2002 DF3C-700-B  
JIS Z 3251-2000 DF3C-700-B

## Описание

Электроды KISWEL KM-800 имеют низкое содержание водорода в обмазке и предназначены для упрочнения рабочих колес и корпусов насосов.

Наплавленный металл имеет чрезвычайно твердую мартенситную структуру.

Механическая обработка после наплавки невозможна.

Предварительный нагрев до 200°C и выше.

Последующая термообработка при температуре около 600°C сразу после сварки.

Перед применением следует прокалить электроды при температуре 300–400°C в течение 1–2 часов.

## Сварочные позиции



## Типичный химический состав металла сварного шва (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	W
0.47	1.45	1.51	0.017	0.012	0.03	4.1	0.02	0.01

## Типичные механические свойства наплавленного металла

Состояние	После сварки		Термическая обработка
	Микроохлаждающая температура, 150°C	Микроохлаждающая температура, 200°C	Снятие напряжений при 600°C
HV	723	810	535
HRC	61.1	64.4	51.4
HS	83	89	69

## Доступные размеры и рекомендуемые токи (переменный или постоянный\*)

Диам.	(мм)	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина	(мм)	350	400	400	450
Ток, А	F	90-130	140-170	190-240	220-300