

Перевод Product Data Sheet: EWAC O-964

EWAC O-964 — самозащитная порошковая наплавочная проволока непрерывного сечения для условий абразивного износа при невысоких ударных нагрузках и трения металл по металлу. Подходит для защиты от износа деталей из низкоуглеродистой стали, низколегированной стали и марганцовистой стали

Общие сведения

Области применения: башмаки гусениц, цепи конвейеров, молотки дробилок, зубья ковшей, ножи для резки, лопаты, землеройное оборудование, трамбовки, конусные дробилки, шнековые конвейеры, угольные лотки, наковальные плиты, валки прессов и аналогичные детали

- Полярность: DCEP [file:1]
- Тип сплава: сплав на основе Fe
- Тип флюса: основной
- Классификация: EN14700: TFe2
- Процесс: ручная дуговая сварка / наплавка (как указано в листе данных)

Химический состав наплавленного металла

Элемент	Мин.	Макс.	Номинал
C	0.4	0.8	0.45
Si	0.1	0.8	0.6
Mn	0.5	1.5	1.1
Cr	5.0	7.0	6.1
Mo	0.5	0.8	0.7
V	0.1	0.6	0.4
Fe	—	—	Остальное

Данные по химическому составу приведены для наплавленного металла шва

Механические свойства наплавленного металла

Параметр	Мин.	Макс.	Номинал
Твердость в наплавленном состоянии	57 HRC	62 HRC	60 HRC

Комментарии в таблице механических свойств в документе не заполнены

Режимы и параметры

Диаметр проволоки, мм	Напряжение, В	Ток, А	Вылет, мм
1.60	24–28	160–300	35–45

Положения сварки в листе данных указаны пиктограммами с обозначениями 1 и 3

Примечания по применению

- Очистить зону сварки.
- Удалить уставший и изношенный материал.
- При необходимости выполнить предварительный подогрев.
- Сталь с 12–14% Mn следует сваривать в холодном состоянии, при этом температура не должна превышать 150 °C.
- Избегать чрезмерного нагрева основного металла.
- После каждого прохода отбивать шлак и удалять остатки.
- Обеспечить естественное охлаждение