

GFH-36

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ГАЗОЗАЩИТНАЯ
ДЛЯ ИЗНОСОСТОЙКОЙ НАПЛАВКИ

AWS -/-
EN ISO -/-

ПРИМЕНЕНИЕ

Для восстановительной и упрочняющей наплавки зубчатых барабанов, рабочих поверхностей направляющих шкивов, крановых колес, зубьев шестерен, осей конвейерных роликов и других изделий, подверженных ударным и контактным нагрузкам в условиях интенсивного трения металла о металл

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Порошковая проволока газозащитного типа, обеспечивает в наплавленном слое низколегированный сплав мартенситной структуры
- Хорошая механическая обрабатываемость наплавленного металла. Высокая стойкость к трению металла о металл и ударным нагрузкам
- Дуга стабильна, малое количество брызг, шов ровный и гладкий, шлаковая корка легко отделяется

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEN =(+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Mo
II слой	0,20	1,60	0,55	1,35	0,50
III слой	0,21	1,65	0,60	1,55	0,55

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Твердость поверхности (HRC)
II слой	30-34
III слой	36-40

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ НАПЛАВКИ

Типоразмер	Ø 1,2 мм	Ø 1,6 мм
Напряжение, В	25-32	25-35
Ток, А	210-250	280-320
Вылет электрода, мм	18-25	18-25
Скорость потока защ. газа, л/мин	20-25	20-25

ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: 100% CO₂
- Предварительно очистить наплавляемые поверхности от пыли, следов масла, окалины и ржавчины
- Предварительный подогрев / температура между проходами: ≥ 200°C. Предварительный подогрев рекомендуется применять при наплавке на изделия из высокоуглеродистых либо низколегированных сталей. После наплавки рекомендуется обеспечить медленное охлаждение
- В случаях, когда длина сварочного кабеля превышает 15 м, необходимо повысить напряжение на 1-2 В
- При неиспользовании в течение длительного времени рекомендуется закрыть катушку с проволокой пленкой или убрать в специализированный ящик для хранения