

ГЕН-950НН

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ ИЗНОСОСТОЙКОЙ
НАПЛАВКИ

AWS -//-
EN ISO -//-

ПРИМЕНЕНИЕ

Для ремонта и восстановления форсунок пескоструйных установок, корпусов насосов, винтов мешалок, сопел горелок и других изделий, подверженных высокому абразивному износу и эрозии под воздействием твердых тел при небольших ударных нагрузках с температурой эксплуатации до 600°С

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод с основным типом покрытия и с низким содержанием водорода, обеспечивает в наплавленном слое высокотвердый хром-ниобий-молибденовый сплав с добавлением вольфрама
- Высокая стойкость к окислению и абразивному износу в условиях высоких температур

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Мас.%	C	Mn	Si	Cr	Nb	Mo	W
AWS	--	--	--	--	--	--	--
Сред. значения (3 слой)	4,5	1,8	2,1	21,5	2,6	4,4	2,0

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметры	Твердость поверхности (HRC)
AWS	--
Сред. значения (3 слой)	62

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Параметры	Ø 3,2 x 350	Ø 4,0 x 400	Ø 5,0 x 400
Ток, А	80-120	120-160	160-200

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300~350°С в течение 1 часа
- Предварительный подогрев: 300~400°С (рекомендуется при наплавке на изделия из сталей с высоким углеродным эквивалентом)
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины