

AMA 1603 V

Стандарты:

DIN 8555

E 10 UM 65 G

BSEN 14700

Efe 16

Свойства и применение: рутиловый электрод с толстым покрытием, обладающим высокой износостойкостью и применяется в качестве твердого покрытия на деталях, подверженных сильному износу. Внешний вид сварного шва гладкий и чистый, без порезов и ямок вблизи шва. Степень замены составляет около 175% и удалить его можно только шлифовкой. Металл шва, полученный этим электродом, имеет очень высокую износостойкость по отношению к минералам за счет высокого содержания С и образования карбида Cr и сложных карбидов. В результате своей металлургической структуры он обладает хорошей коррозионной стойкостью при высоких температурах, а также имеет хорошую стойкость к окислению до +1000°C (твердость ниже при температуре выше +450°C, чем у кобальтовых сплавов). Твердость металла шва зависит от химического анализа основного металла, количества слоев металла шва, скорости охлаждения и параметров сварки.

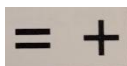
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Mo+Nb+V+W	Cr
4	1/2	1	3	34

Механические свойства чистого металла шва:

Твердость по Виккерсу HV 30
700-850 (60-66 HRC) без термообработки

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности и переменный ток		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
110-160	450	3/25
150-210	450	4
190-260	450	5

Положения при сварке:



Область применения: твердое покрытие изнашиваемых деталей минералами, такие как дорожно-строительные машины и дноуглубительные шахты, металлургическая промышленность, цементная промышленность, буровые буры, машины для подачи материала, конвейерные ленты, смесительные лопасти, направляющие детали в прокатном оборудовании, детали машин для перемешивания жидкостей и т. д.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.

Управление скоростью охлаждения, а также предварительный нагрев от 200°C - 450°C позволяют уменьшить появление поперечных трещин на поверхности сварки.

Поперечные трещины в твердом металле сварного шва не оказывают вредного воздействия.

Максимальное количество сварок при реконструкции деталей должно быть ограничено 2 слоями, а при необходимости следует использовать 3 слоя (максимальная толщина металла шва — 8 мм) при массивных реконструкциях из низколегированных сталей или из высокосортных сталей (13% марганца), если необходимо большее количество слоев металла шва. Следует использовать интерфейсный слой с электродом АМА 1803J.