

Стандарт

DIN 8555: MF 7-GF-250-KP

UTP AF BMC**Самозащитная порошковая проволока
для износостойкой наплавки,
удар и сдавливающие нагрузки****Химический состав наплавленного металла, %**

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	0,3	17,0	13,0	balance

Твердость наплавленного металла 230 - 280 HV

После механического упрочнения 450 - 550 HV

ОПИСАНИЕ

Самозащитная порошковая проволока предназначена для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных высоким статическим и ударным нагрузкам в сочетании с абразивным износом.

Применяется для аустенитно-марганцевых, низколегированных и углеродистых сталей.

По сравнению с 12-14% марганцовистыми сталями, металл осажденный с помощью AF BMC, более устойчив к коррозионному и абразивному износу. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и трещиностойкостью и таким важным качеством как механическое упрочнение в процессе работы.

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной, горнодобывающей, цементной промышленности, сталелитейное производство, эксплуатация железных дорог. Типичная область применения - восстановление деталей и механизмов из 12-14% марганцовистых сталей или высокоуглеродистых низколегированных сталей.

Прекрасный материал для наплавки железнодорожных крестовин стрелочных переходов, направляющих; камнедробилок, щековых и конусных дробилок, молотов, восстановления валиков подающих муфт и др. деталей на сталепрокатных станах.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

= постоянный ток;	Ø,мм	Напряжение В	Ток, А
полярность обратная			
электрод (+)	2,4	25-32	250-450
Положения сварки: нижнее, угловые швы	2,8	26-33	300-500

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла.

Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы. Наплавку вести с пропусками и возвратом, в шахматном порядке.

При наплавке острых краев и кромок для удержания сварной ванны, применяются специальные медные пластинки, между деталью и пластинами необходимо оставлять зазор 1-2 мм.

Наплавку при заполнении шва или восстановлении детали вести короткой дугой.

Вылет проволоки около 30-50мм, при этом колебания длины от 30 до 80 мм не приводят к ухудшению качества. Техника сварки - с отставанием.

При сварке высоко-Mn сталей, температура между проходами не должна превышать 250°C. Охлаждать место сварки, проковка сразу после нанесения сварного валика.

Все порошковые проволоки применяемые для наплавки работают без защитного газа.