

Klassificering

DIN 8555-83: E7-UM-250-KP

Allmän beskrivning

**Rutil elektrod för hårdpåsvetsning, som har utmärkta svetsgenskaper.
Lätt lossnande slagg, god återtändning och lite sprut
Svetsning i alla lägen.**

Applikation

Wearshield 15CrMn svetsstruktur är austenitisk krom-mangan. Analysen är så rik, att en sträng på olegerat stål är austenitisk manganstål. Svetsgodset arbetshärdar snabbt under slag. Wearshield 15CrMn kan användas för att svetsa ihop manganståldelar utan risk av värmesprickor.

Typiskt användningsområde:

Rälskorsningar
Krosshammare
Jordtransportmaskiner
Reparering av austenitiska manganstålplåtar och delar



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:

Svetsat	18-24	(210-250HB)
Arbetshärdat	40-50	(375-490HB)

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	4.8
Längd (mm)	355	355	455
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	49	33	24
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield 15CrMn Färgkod: -

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

Speciella råd

Bredden av strängen skall begränsas till 12 - 20mm för alla elektroddiametrar när man använder pendling. Smala strängar föredras för kanter och hörn.

Allt arbetshärdat grundmaterial skall avlägsnas före svetsning för att undvika sprickning.

Ingen förvärmning behövs vid svetsning av austenitiskt manganstål., fastän en förvärmning mellan 150-200°C kan vara nödvändig vid svetsning av kolstål eller låglegerat stål för att undvika sprickor.

Det är nödvändigt att begränsa värmetillförsel till grundmaterialet. Temperaturer över 260°C skall undvikas, då det kan ursaka sprödhet.

Det finns inga begränsningar vid strängantal, i alla fall, det är bra att hamra varje sträng genast efter svetsningen, för att minimera spänningar och eventuella deformationer och sprickor.

Wearshield 15CrMn svetsgodset arbetshärdar snabbt, vilket gör det svårt att bearbeta. För bästa resultat använd karbid- eller keramiska verktyg och en styv maskin. Slipning kan också göras.

För applikationer där det finns hårda slag och abrasion, uppfyllning med Wearshield 15CrMn samt ett lager med Wearshield 60 eller Lincore 60-O skall utföras.

Wearshield 15CrMn svetsgodset kan inte skäras med gas. Istället kan plasmaskärning eller bågsmejsling utföras.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G

Strömtyp

AC/DC+

Svetsgoods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgoods

C	Mn	Si	Cr
0.35	14.0	0.6	15.0

Struktur

I svetsat tillstånd, strukturen innehåller mjuk austenitisk krom- mangan legering, som arbetshärdar under slag.

Svetsparametrar

Diameter Diam. x längd (mm)	Ström område (A)
3.2 x 355	140 - 160
4.0 x 355	190 - 210
4.8 x 355	220 - 250

Övriga produkter

Rörtråd Lincore 15CrMn