

Klassificering

DIN 8555-83: E6-UM-55-RZ

Allmän beskrivning

Elektrod med tjockt hölje för påsvetsning.

Svetsgodsets struktur är martensitisk, som motsvarar rostfritt stål AISI 420.

Utmärkta svetsegenskaper, god återtändning och lite sprut.

Elektroden kan användas med drag- eller kontaktteknik och svetsas i läge om behövs.

Applikation

Wearshield 420 svetsen är beständig mot abrasion under korrosion och slag.

Elektroden kan användas på kolstål, låglegerat stål och martensitisk stål.

Typiskt användningsområde:

Sandpumpar

Mudderverksdelar

Ventilatorer

Ventilansatser i vätska- och ångrör



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:

55 HRc

560 HB

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0
Längd (mm)	350	350	450
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	51	36	22
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation

Märkning:

Wearshield 420

Färgkod: brun

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

All kvarliggande svets som har blivit spröd genom arbetshårdning skall avlägsnas. Sprickor och motsvarande fel skall repareras före svetsning med Wearshield BU30 eller Wearshield 15CrMn före svetsning med Wearshield 420.

Förvärmning behövs om svetsning skall göras på mycket ansträngd material eller på martensitiskt rostfritt stål.

En förvärmning och en mellanskiktstemperatur av 200-300°C kan användas beroende av grundmaterialet.

När svetsblandningen är låg, blir mikrostrukturen samma som AISI 420 martensitisk rostfritt stål. Strukturen ger god beständighet mot abrasion under svåra korrosionsomständigheter samt hårda slag. Med större blandning mellan svets och grundmaterialet, håller sig mikrostrukturen martensitiskt, då man svetsar på olegerat eller lålegerat stål. Men minskat kromhalt kan leda till sämre korrosionsegenskaper.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PC/2G PF/3G up PE/4G

Strömtyp

AC / DC+

Svetsgods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti	Diameter 5.0 mm
0.5	0.3	0.4	12.4	0.4	1.3	Mn=2.0 Si=1.0 V=0.1

Struktur

Ferrit och martensit

Svetsparametrar

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ typ	Bågtid - per elektrod vid max. ström - (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2x350	90-130	AC	83324	1.08	45	40	1.80	
4.0x350	120-170	AC	102	522	1.36	67	26	1.74
5.0x450	170-220	AC						

Övriga produkter

Rörtråd Lincore 420