

## Klassificering

DIN 8555-83: E10-UM-45-GPZ

## Allmän beskrivning

**Rutil elektrod, svetsgodset primär austenit-krom karbid eutektikum.**

**Utmärkta svetsgenskaper, god återtändning och lite sprut.**

**Elektroden kan användas med drag-, eller kontaktteknik.**

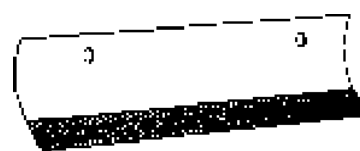
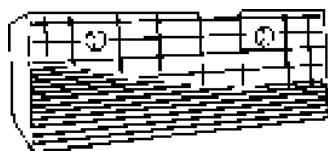
## Applikation

Wearshield 44 producerar abrasion och slagbeständig svetsgods med hårdhet av 42-48HRc.

Wearshield 44 används för applikationer, där behövs en kombination av abrasion- och slagbeständighet vid drifttemperatur upp till 600°C.

Typiskt användningsområde:

Krossningshammare  
 Stenkrossningsverktyg  
 Transportskruvar  
 Kolmalmskärverktyg  
 Plogar, skavjärn och kultivator  
 Kedjor och kugghjul



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stålplåt
1 Lager	42HRc
2 Lager	49HRc
3 Lager	48HRc

## Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	4.8
Längd (mm)	355	355	355
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	59	-	2.7
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation: Märkning: Wearshield 44 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 - 25 mm för alla elektrod diametrar när man använder pendling. Smala strängar föredras för kanter och hörn.

Ingen förvärmning behövs vid svetsning av austenitisk manganstål, fastän mellanskiktstemperatur skall begränsas till 260°C för manganstål. En förvärmning av 200°C kan vara nödvändig vid svetsning av kolstål eller låglegerat stål, men är också beroende av tjockleken och analysen av grundmaterialet.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan bara slipas.

Svetslagren skall begränsas till 2-3.

Wearshield 44 kan svetsas på små delar utan sprickor, men på större delar kan man inte undvika dem.

Wearshield 44 kan användas också för påläggning av gjutjärn, fastän det är inte möjligt utan ytsprickor. För att minimera risken av lossning, föredras ett tätt spricknät. Detta kan åstadkommas genom att svetsa smala strängar utan pendling.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PC/2G

## Strömtyp

AC / DC+

## Svetsgodsets analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgodset

C	Mn	Si	Cr	Mo
2.0	0.16	0.9	24.2	2.5

## Struktur

I svetsat tillstånd svetsgodset innehåller primär austenit med en interdendritisk eutektikum av austenit och kromkarbider.

## Svetsparametrar

Diameter Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)
3.2 x 355	120-160
4.0 x 355	150 - 220
4.8 x 355	190 - 270

## Övriga produkter

Närmaste produkten är Lincore 50, emellertid, svetsgodset avser märkvärdigt från Wearshield 44.