

## Klassificering

DIN 8555-83: E10-UM-60-GR

## Allmän beskrivning

Basisk elektrod med 200% utbyte, svetsgodset innehåller primära karbider.  
 Elektrodens hölje underlättar bågkontroll.

## Applikation

Wearshield 60 producerar en primär karbid svetsgods med hårdhet av 60-62 HRc.  
 Mikrostrukturen gör Wearshield 60 lämplig för applikationer av sträng abrasion.

Typiska applikationer omfattar:

Krossnings rullar, plåtar och käkar  
 Transportskruvar och rör  
 Skopläppar  
 Tegel & koksanläggningar  
 Cement kvarnverks delar



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

|                            |                   |
|----------------------------|-------------------|
| Typiska hårdhetsvärden är: | Olegerat stålplåt |
| 1 Lager                    | 57-60 HRc         |
| 2 Lager                    | 60-62 HRc         |

## Packning och identifikation

|                        |     |     |
|------------------------|-----|-----|
| Diameter (mm)          | 3.2 | 4.0 |
| Längd (mm)             | 450 | 450 |
| Enhet:                 |     |     |
| St. / enhet (nominell) | 37  | 23  |
| Nettovikt/enhet (kg)   | 2.5 | 2.5 |

Identifikation Märkning: Wearshield 60 (e) Färgkod: violett

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

Wearshield 60 skall svetsas utan pendling. Pendling rekommenderas inte, då en bredd pendling minskar spricktätheten och risken för svetsgodsets lossning blir större.

Normalt svetsen innehåller sprickor.

Ingen förvärmning behövs vid svetsning av austenitiskt rostritt stål eller 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 också beroende av tjockleken och analysen av grundmaterialet.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan bara slipas.

Avtalet av svetslagren begränsas vanligen till 2.

För applikationer som behöver tjockare fyllning än två lager, skall först buffertsvetsas med RepTec 126, Wearshield BU30 eller Wearshield Mangjet (manganstål)

Ett annat alternativ är att förvärma upp till 650°C för att undvika ytsprickor.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F

## Strömtyp

AC/DC+/-

## Svetsgoods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgoods

| C | Cr | Si |
|---|----|----|
| 5 | 35 | 4  |

## Struktur

I svetsat tillstånd svetsgodset innehåller primära kromkarbider i austenit-karbid eutektisk matris.

## Svetsparametrar

| Diameter<br>Diam. x längd<br>(mm) | Ström-<br>område<br>(A) | Ström-<br>typ<br>DC+ | Bågtid<br>- per elektrod vid max ström<br>(s)* | Energi<br>E(kJ) | Nedsmält. tal<br>H(kg/h) |
|-----------------------------------|-------------------------|----------------------|--|-----------------|--------------------------|
| 3.2 x 450                         | 110 - 150               | -                    | -  | -               | 1.75                     |
| 4.0 x 450                         | 140 - 180               | -                    | -  | -               | 2.20                     |

## Övriga produkter

Rörtråd Lincore 60-O och pulverbågstråd Lincore 60-S