

Klassificering

DIN 8555-83: E10-UM-50-GPZ

Allmän beskrivning

Grafit belagd elektrod, svetsgodset innehåller primär austenit och austenit-eutektikum. Wearshield ABR är den mångsidigaste produkten av Wearshield elektroderna. God beständighet både mot abrasion och slag, och goda varmbearbetningsegenskaper.

Applikation

Wearshield ABR svetsgodset är abrasion- och slagbeständigt med hårdhet av 28-55HRc beroende av grundmaterialens analys, utspädning och antal av lager. Kombinationen av abrasion- och slagbeständighet med goda varmbearbetningsegenskaper gör Wearshield ABR speciellt lämplig för transport av abrasiv medel under hårda föränderliga belastningar. Wearshield ABR är också lämplig för metall/metall nötningsapplikationer.

Typiskt användningsområde:

Gjutslev och mudderverk skärtänder
 Krossningshammare
 Stenkrossningsverktyg
 Transportskruvar
 Plogar, skavjärn och kultivator
 Kedjor och kugghjul



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stålplåt
1 Lager	24-53 HRc
2 Lager	28-53 HRc
3 Lager	28-55 HRc

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	4.8
Längd (mm)	355	355	355
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	85	54	38
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield ABR 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

Vid svetsning med Wearshield ABR kort båge skall hållas. Bredden av strängen skall begränsas till 12 - 25 mm för alla elektroddiameter när man använder pendling. Smala strängar föredras för kanter och hörn.

Ingen förvärmning behövs vid svetsning av austenitiskt 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. För optimal abrasionsbeständighet, mellanskiktstemperaturen skall begränsas till 320°C.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan bara slipas.

För att kunna bearbeta med karbidskärverktyg, bör arbetsstycket uppvärmas till 750°C för en timme och sedan avkylas till rumstemperatur i luft. För maximal bearbetsförmåga bör arbetsstycket uppvärmas till 875-900°C för en timme, avkylas i ugn till 650°C med en hastighet som inte överskrider 10°C per timme, och sedan avkylas i ugn eller i luft till rumstemperatur. Abrasionsbeständighet kan returneras genom att uppvärma till 800°C, anlöpning vid 200°C.

Svetslagren skall begränsas till 2.

Om man behöver tjockare fyllning, kan man använda Wearshield 15CrMn och hamra varje sträng för att minimera restspänningar.

För maximal beständighet mot lossning av svetsgodset, ett eller flera lager av Wearshield 15CrMn skall svetsas som buffertlager.

Svetslägen



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

Strömtyp

AC/DC+/-

Svetsgods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Mo
2.1	1.1	0.75	6.5	0.40

Struktur

I svetsat tillstånd innehåller svetsgodset av primär austenit och eutektikum av austenit plus karbider.

Svetsparametrar

Diameter Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)
3.2 x 355	40 - 150
4.0 x 355	75 - 200
5.0 x 355	110 - 250

Övriga produkter

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