

Klassificering

DIN 8555-83: E1-UM-350-GP

Allmän beskrivning

Rutil-basisk elektrod, lätt att svetsa och bra utseende.

Kan svetsas i alla lägen.

Goda svetsegenskaper, mycket lite sprut.

Elektrodens hölje låter dragning eller kontakt - teknik.

God återtändning.

Applikation

Wearshield BU 30 producerar en slitstark svets utan sprickor med hårdhet av 31-38 HRc (295-350 HB) beroende på utspädningen och antal av lager. Den lämpar sig till applikationer där det finns måttlig abrasion, friktion och slag, till exempel metall mot metall förslitning, glidning eller rotation. Elektroden kan användas för fyllnadssträngar under hårdare påsvetsningslager.

Typiskt användningsområde:

Fyllning:

Skopor och spadar

Pumpotor och pumphus

Skopor i mudderverk

Malmkross och krosshammare

Hårdpåläggning:

Kranhjul och malmvagns hjul

Grävmaskinrullar

Kabeltrummor

Styrskenor



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerad stålplåt
1 Lager	31 HRc (295 HB)
2 Lager	35 HRc (330 HB)
3 Lager	38 HRc (350 HB)

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
Längd (mm)	350	350	450	450
Enhet:				
St. / enhet (nominell)	65	44	23	-
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield BU-30 Färgkod: svart

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 BU30 DC+ föredras för de mesta applikationerna, fastän AC ger också tillfredställande resultat.

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 med Wearshield BU30 för att undvika sprickning.

Förvärmning och mellanskiktstemperatur av 150-250°C är nödvändig för att undvika sprickbildningen, speciellt i stora och komplicerade eller hårt påfrestade delar. Svetsningen skulle utföras på en gång utan avbrytningar, i alla fall, om avbrytningar kan inte undvikas, svetsstycket skall förvärma på nytt före svetsningen.

Svetsgodset kan bearbetas med snabbstål- eller keramiska verktyg.

Det finns ingen gräns för lagerantal med Wearshield BU30.

Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G PF/5G upp

Strömtyp

AC/DC+

Svetsgoods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgoods

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
0.2	0.8	1.0	1.5	0.5	0.1

Struktur

I svetsat tillstånd strukturen innehåller mestadels martensit och lite bainit.

Svetsparametrar

Diameter Diam. x length (mm)	Ström- område (A)
3.2 x 350	90 - 130
4.0 x 350	140 - 180
5.0 x 450	180 - 220
6.0 x 450	220 - 260

Övriga produkter

Rörtråd Lincore 33