

Klassificering

DIN 8555-83: E7-UM-200-KP

Allmän beskrivning

**Hårdsvetsningselektrod med låg hydrogenhalt, som har goda svetsningsegenskaper.
Goda tändningsegenskaper, lätt lossnande slag, och lite sprut.
Kan svetsas i alla lägen.
140% utbyte.**

Applikation

Wearshield Mangjet producerar svetsgods med 14% Mn, som arbetshärdar snabbt under hårda slag. Den är en idealisk elektrod, då det finns hårda slag och måttlig abrasion.

Typiskt användningsområde:

Käk- och konkrossverk
Slagborrar
Krossverk sikt
Delar till mudderverket
Rälskrossningar och växlar



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:

Svetsat	18 HRc (210HB)
Arbetshärdat	47 HRc (450HB)

Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350
Enhet:		
St. / enhet (nominell)	53	24
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5

Identifikation Märkning: WEARSHIELD MANGJET(e) Färgkod: Violet

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 Mangjet, 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 Mangjet för att undvika sprickning.

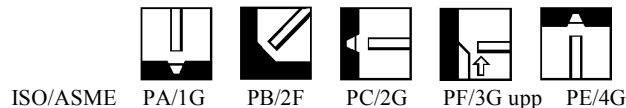
Ingen förvärmning behövs vid svetsning av austenitiskt manganstål., fastän en förvärmning mellan 150-200°C kan vara nödvändig vid svetsning av kolstål eller låglegerat stål.

Det är nödvändigt att begränsa värmetillförsel till grundmaterialet. Temperaturer över 260°C skall undvikas, då det kan ursaka sprödhet.

För att svetsa ihop austenitiskt mangan stål Wearshield 15CrMn eller Arosta 307 rekommenderas.

Det finns inga begränsningar vid strängantal, i alla fall, det är bra att hamra varje sträng genast efter svetsningen, för att minimera spänningar och eventuella deformationer och sprickor.

Svetslägen



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

Strömtyp

AC/DC+/-

Svetsgods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Cr
0.7	15	3.7

Struktur

I svetsat tillstånd strukturen innehåller mjuk austenitisk manganlegering som arbetshärdar underslag.

Svetsparametrar

Diameter Diam. x längd (mm)	Ström- område (A)	Ström typ DCE+	Bågtid - per elektrod vid max ström (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn. tal H(kg/h)
3.2x350	95-105	-	- -	1.1	
4.0 x 350	130 - 140	-	-	-	1.6

Övriga produkter

Rörtråd Lincore M och pulverbågsstråd Lincore M.