

Klassificering

DIN 8555: E10-UM-60-GRZ

Allmän beskrivning

Rutilelektrod med tjockt hölje, svetsgodset nära eutektisk blandning av kromkarbider och austenit, med primära karbider.

170% utbyte.

Utmärkta svetsegenskaper, god återtändning och lite sprut.

Elektroden kan användas med drag- eller kontaktteknik.

Applikation

Wearshield ME producerar abrasionsbeständigt svetsgods med hårdheten av 55-60HRc. Wearshield ME används för applikationer, där det behövs en kombination av abrasion- och slagbeständighet vid drifttemperatur upp till 600°C.

Typiskt användningsområde:

Block tång

Skrapningsblad

Skruvtransportörer

Malmrännor

Plogar, skavjärn och kultivator

Dragrullar och kedje länkar



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stålplåt
1 Lager	55HRc
2 Lager	60HRc

Packning och identifikation

Diameter(mm)	3.2	4.0	5.0
Längd(mm)	450	450	450
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	37	23	15
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: WEARSHIELD ME (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

Bredden av strängen skall begränsas till 20 mm för alla elektroddiametrar när man använder pendling. Eftersom en bred pendling minskar spricktätheten, blir risken för svetsgodsets lossning större vid flerlayersvetsningen. Smala strängar föredras vid kanter och hörn.

Wearshield ME svetsen har vanligen ytsprickor förutom enlayersvetsar på tunt material. Smala strängar har vanligen sprickavståndet 12-25mm.

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.

Avtalet av svetslagren skall begränsas till 2-3 för att undvika lossning.

För att minimera risken av lossning, tät spricknät föredras. Detta kan åstadkommas genom att svetsa smala strängar utan pendling.

Svetsmetallens struktur beror på utspädningen och grundmaterialets analys. En låg utspädning med kolstål eller låglegerat stål ger en mikrostruktur som är nära eutektisk blandning av kromkarbider och austenit, med primära karbider. Hög utspädning ger en mikrostruktur av primär austenit och eutektikum och segheten blir bättre och abrasionsbeständigheten sämre.

För maximal beständighet mot lossning av svetsgodset på olegerat eller låglegerat stål, ett lager av Wearshield MM 40 eller RepTec 126 skall svetsas som buffertlager.

Svetslägen



ISO/ASME PA/IG PB/2F

Strömtyp

AC/DC E+

Svetsgoods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgoods

C	Cr	Si
3	33	1.0

Struktur

I svetsat tillstånd svetsgodset innehåller av nära eutektisk blandning av kromkarbider och austenit med primära karbider

Svetsparametrar

Diameter Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ DC+	Bågtid - per elektrod vid max ström (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.tal H(kg/h)
3.2 x 450	100 - 140	-	-	-	1.15
4.0 x 450	130 - 190	-	-	-	1.70
5.0 x 450	160 - 260	-	-	-	2.25

Övriga produkter

Närmaste rörtråd är Lincore 50, emellertid, svetsgodset avser märkvärdigt från Wearshield MM.