

## Klassificering

DIN 8555-83: E2-UM-55-G\*

\*närmasteklassificering

## Allmän beskrivning

Rutil/basisk elektrod för påsvetsning. Svetsgodset är högkolhaltigt martensitiskt stål.  
Utmärkta svetsgenskaper, god återtändning och lite sprut.  
Elektroden kan användas med drag-, eller kontaktteknik liksom svetsas i alla lägen.

## Applikation

Wearshield MM producerar ett sprickfritt slitstarkt svetsgods med hårdhet av 55-57 HRc beroende av utspädningen och antal av lager. Svetsgodset har beständighet mot glidning, rotation och metall mot metall nötning kombinerad med beständighet mot måttlig abrasion.

Typiskt användningsområde:

Kran- och malmvagns hjul  
Kugghjul  
Styrskenor  
Mudderverk skopor  
Skavjärn  
Transport bord



## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stålplåt
1 Lager	45-55HRc
2 Lager	52-57HRc

## Packning och identifikation

Diameter (mm)	3.2	4.0	5.0	6.0
Längd (mm)	350	350	450	450
Enhet:				
St. / enhet (nominell)	66	45	22	-
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield MM Färgkod: purpur

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 12 - 20mm för alla elektroddiametrar när man använder pendlning. Smala strängar föredras för kanter och hörn.

Förvärmning och mellanskiktstemperatur av 200-350°C med mellanskiktstemperatur upp till 400°C är nödvändig för att undvika sprickbildningen, speciellt i stora och komplicerade eller hårt påfrestade delar. Efter svetsningen, skall arbetsstycket täckas och svalnas långsamt.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan kan bara slipas.

Svetsgodset kan anlöpas vid 425°C för att öka segheten och få en hårdhet cirka 50 HRC. Glödgning vid 760°C för flera timmar och en långsam avkylning skall minska hårdheten till cirka 30 HRC. Då kan svetsgodset bearbetas. Hårdheten kan återställas genom uppvärmning till cirka 950°C för flera timmar för att upplösa karbider och homogenisera strukturen. Sedan skall arbetsstycket avkylas i vatten eller olja (tunna väggtjocklekar kan avkylas i luft). Därefter skall arbetsstycket anlöpas.

Flamhårdning är också möjligt efter glödgningen, fastän den fulla hårdheten kan man möjligen inte nå, då homogeniseringen inte sker i den korta uppvärmningen.

Fyllnadslagren skall begränsas till 4.

## Svetslägen



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

## Strömtyp

AC/DC+

## Svetsgods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgods

C	Mn	Si	Cr	Mo	W
0.55	0.5	1.5	4.5	0.5	0.5

## Struktur

I svetsat tillstånd svetsgodset innehåller mestadels martensit med karbider.

## Svetsparametrar

Diameter Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid - per elektrod vid max ström (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmält.tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
3.2x350	90-130	DC+	75	186	1.2	39.0	42	1.62
4.0x350	140-180	DC+	87	343	1.4	55.8	30	1.65
5.0x450	170-220	DC+	112	516	2.3	115.2	14	1.62
6.0x450	230-270	DC+						

## Övriga produkter

Lincore 55.