

Klassificering

AWS A5.13-00: E Fe6

DIN 8555-83: E4-UM-60-SZ

Allmän beskrivning

Basisk elektrod, svetsgodset motsvarar snabbstål M-1.**Svetsmetallen är lufthärdande.****Utmärkta svetsgenskaper, god återtändning och lite sprut.****Elektroden kan användas med drag-, eller kontaktteknik.**

Applikation

Wearshield T & D svetsgodset är sprickfritt nötningsbeständigt verktygsstål hårdhet av 58-62 HRc. Den här hårdheten kan ytterligare höjas till 63-65HRc genom värmebehandling vid 540-600°C. Elektroden lämpar sig speciellt för hård metall/metall nötning kombinerad med hög temperatur (upp till 540°C). Elektroden är avsett för fyllning av slitna stålstansverktyg, skärningsverktyg eller för nötningsbeständiga lager på kolstål eller låglegerat stål.

Typiskt användningsområde:

Stansverktyg

Gradningsverktyg

Skärningsverktyg



Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Typiska hårdhetsvärden är:	Olegerat stålplåt (12mm)
Svetsat	58-62 HRc
Värmebehandlat vid 540-600°C	63-65 HRc

Packning och identifikation

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350	350
Enhet:			
St. / enhet (nominell)	85	56	35
Nettovikt/enhet (kg)	2.5	2.5	2.5

Identifikation Märkning: Wearshield T&D 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

Bredden av strängen skall begränsas till 12 - 25 mm för alla elektrod diametrar när man använder pendlning. Smala strängar föredras för kanter och hörn.

Förvärmning och mellanskitstemperatur av 325°C, eller högre (upp till 540°C), är nödvändig för att undvika sprickor. Det är viktigt att värmeutspridningen är jämn innan man börjar svetsa. Efter svetsningen arbetstycket skall täckas och förkyla långsamt till rumstemperatur. Efter att ha nått rumstemperatur, arbetstycket skall värmebehandlas för att anlöpa martensit och få lite seghet till svetsgodset. Anlöpningstemperatur vid 540-600°C normalt ger en optimerad kombination av hårdhet och seghet.

Svetsgodset kan inte bearbetas utan bara slipas.

Glödning vid 850°C för flera timmar och en långsam förkylning skall minska hårdheten ned till cirka 30HRc. Det här svetsgodset kan bearbetas. Återhärdning sker genom glödning till cirka 1200°C för flera timmar och förkylning i luft och därefter skall man anlöpa delen (540-600°C).

Svetslagren skall begränsas till 4.

Wearshield T&D kan inte skäras med gas. Plasmaskärning och bågsmejsling kan användas. Förvärmningstemperatur kan vara nödvändig också vid skärning för att undvika sprickor.

Svetslägen



ISO/ASME

PA/1G

Strömtyp

AC/DC+

Svetsgoods analys (vikt%) typiska värden, rent svetsgoods

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0.65	0.4	0.7	4	6.0	1.8	1.1

Struktur

I svetsat tillstånd svetsgodset innehåller martensit med karbider. Efter anlöpningen anlöpad martensit och sekundäriska karbider.

Svetsparametrar

Diameter Diam. x length (mm)	Ström- område (A)
3.2 x 350	80 - 100
4.0 x 350	110 - 130
5.0 x 350	130 - 160

Övriga produkter

Rörtråd Lincore T & D.