

GFH-61A-O

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ САМОЗАЩИТНАЯ
ДЛЯ ИЗНОСОСТОЙКОЙ НАПЛАВКИ

AWS -/-
EN ISO -/-

ПРИМЕНЕНИЕ

Для износостойкой наплавки и ремонта зубьев рыхлителей, режущих граней ковшей, шнековых транспортеров, лопастей вентиляторов и других изделий, подверженных значительному абразивному износу и умеренному ударному воздействию в результате контакта с грунтом, углем или рудой при рабочей температуре до 480°C

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Порошковая проволока самозащитного типа, обеспечивает в наплавленном металле высокохромистый чугун
- Наплавленный металл, благодаря мартенситной структуре, упрочненной первичными карбидами хрома, обладает повышенной твердостью и стойкостью к абразивному износу
- В большинстве случаев при остывании на наплавленной поверхности образуются рельефные трещины. Наличие трещин не влияет на качество наплавки и стойкость к износу

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	B
II слой	4,7	0,2	1,1	20,5	0,10
III слой	5,0	0,3	1,2	21,0	0,15

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Твердость поверхности (HRC)
II слой	55-58
III слой	57-61

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ НАПЛАВКИ

Типоразмер	Ø 1,6 мм	Ø 2,4 мм
Напряжение, В	29-31	30-32
Ток, А	250-300	280-400
Вылет электрода, мм	25-30	25-35

ПРИМЕЧАНИЯ

- Для предотвращения образования пор рекомендуется тщательно высушить наплавливаемые поверхности до полного удаления влаги
- Рекомендуется применять быстрое охлаждение для снятия теплового напряжения и предотвращения чрезмерного растрескивания и расслоения наплавленного слоя
- Окончательную механическую обработку деталей проводить только абразивами
- В случаях, когда длина сварочного кабеля превышает 15 м, необходимо повысить напряжение на 1-2 В
- При неиспользовании в течение длительного времени рекомендуется закрыть катушку с проволокой пленкой или убрать в специализированный ящик для хранения