



Условные обозначения

DIN 8555

MF 10-GF-65-GT

Описание и область применения

Состав наплавленного металла: CrNbMo сплав с добавками W и V. Высокая стойкость к абразивному износу в сочетании с низкими ударными нагрузками при температурах до 650°C. Допустимо образование поверхностных трещин после снятия напряжений.

Микроструктура: аустенитная матрица с комплексом различных карбидов: Гексагональные первичные карбиды Cr, эвтектические M_7C_3 карбиды, шаровые карбиды Nb.

Ацетиленокислородная резка: не допускается

Механическая обработка: только шлифование

Толщина наплавки: от 8 до 12 мм в 2-3 слоя

Область применения

Износокомпенсирующие пластины, пальчиковые дробилки, лопасти вытяжных вентиляторов на агломерационных фабриках, зубья и отвалы роторных экскаваторов, контактные зоны загрузочных конусов доменных печей и т.п.

Типичный состав наплавленного металла %

C	Mn	Si	Cr	Mo	Nb	W	V	Fe
5.3	0.2	0.7	21.2	6.3	6.1	1.9	1.0	balance

Механические свойства

Твердость			Коэффициент износа
20°C	550°C	600°C	+20°C
63 HRc	54 HRc	50HRc	0,20

Рабочие параметры

диам. проволоки, мм	Ток, А	Напряжение, V	Выпуск, мм
1.6	180 – 200	26 – 30	35 – 40
2.0	200 – 250	26 – 30	35 – 40
2.4	250 – 300	26 – 30	35 – 40
2.8	300 – 350	26 – 30	35 – 40