

AWG 240

Покрытый электрод для сварки и ремонта деталей из алюминиевой бронзы и защитной наплавки

Тип	Покрытый электрод
Процесс	MMA / SMAW
Сплав	алюминиевая бронза
Диаметр	3.2 мм

Описание

AWG 240 - покрытый электрод для сварки, ремонта и наплавки деталей из алюминиевых бронз.

Материал применяется как для ремонта бронзовых деталей, так и для защитной наплавки на сталь, чугун и медь, если рабочая поверхность подвержена коррозии, кавитации, эрозии или изнашиванию металл-металл.

Типичные основные материалы

- алюминиевые бронзы различных групп;
- медь и медные сплавы при ремонтных работах;
- сталь и чугун при выполнении защитной наплавки;
- детали, работающие в морской воде и влажной коррозионной среде.

Применение

Ремонт и восстановление бронзовых деталей, рабочих колес, насосных узлов, седел арматуры, направляющих и посадочных поверхностей.

Защитная наплавка применяется для деталей, работающих при кавитации, эрозии, коррозии и фрикционном контакте металл-металл.

Механические свойства

Показатель	Значение
Предел прочности	мин. 650 Н/мм ²
Относительное удлинение	мин. 20 %
Твердость наплавленного металла	около 205 НВ

Особенности и преимущества

- металл шва типа алюминиевой бронзы;
- стойкость к коррозии и морской воде;
- работа при кавитации и эрозии;
- пригодность для защитной наплавки на сталь, чугун и медь;
- применимость для ремонтных работ на насосах и арматуре.

Технологические данные

Режимы и рекомендации для применения AWG 240

Род тока и режимы

Параметр	Значение
Род тока	DC+ / AC
Диаметр	3.2 мм
Длина	350 мм
Сварочный ток	70-110 А

Сферы промышленности

- химическая и пищевая промышленность;
- судоремонт и оборудование, работающее с морской водой;
- ремонт насосов, арматуры и трубопроводной обвязки;
- машиностроение и ремонт бронзовых деталей;
- восстановление рабочих поверхностей при коррозионно-механическом изнашивании.

Примеры узлов

- рабочие колеса и корпуса насосов;
- седла клапанов, задвижки, запорная арматура;
- втулки, направляющие, посадочные поверхности;
- элементы, работающие при кавитации и потоке жидкости;
- детали из алюминиевой бронзы после локального износа или повреждения.

Особенности сварки

Поверхность перед сваркой должна быть очищена от масла, влаги, окислов, краски и других загрязнений.

Сварку вести короткой дугой, без чрезмерного тепловложения. Для массивных бронзовых и медных деталей режим подогрева выбирают по основному металлу, размеру детали и условиям ремонта.

При наплавке на сталь или чугун технологию следует уточнять с учетом толщины детали, жесткости узла и требований к рабочей поверхности.

Ограничения

AWG 240 не является универсальным материалом для всех медных сплавов. Перед применением необходимо уточнить основной металл и условия работы детали.

Если основная задача - сильное абразивное изнашивание грунтом, рудой или цементным сырьем, следует рассматривать специальные наплавочные материалы.

Поставка и хранение

Электроды хранить в сухом месте, в неповрежденной упаковке. Повторную прокалку и подготовку перед сваркой выполнять по внутренней технологии предприятия или рекомендации поставщика.

Подбор режима и необходимость подогрева уточняются после оценки детали, основного металла, повреждения и требуемого результата.