

# AWG EXTRA

Покрытый электрод для разнородных и трудносвариваемых сталей

Тип	Покрытый электрод
Род тока	DCEP (+) / AC

## Описание

AWG EXTRA - покрытый электрод для сварки разнородных и трудносвариваемых сталей, включая марганцовистые, инструментальные, пружинные и быстрорежущие стали.

Материал применяется при ремонте и восстановлении деталей машин и механизмов, когда требуется высокий предел прочности, стойкость к трещинообразованию и надежная работа соединения при ударных, вибрационных и переменных нагрузках.

## Свойства и область применения

- наплавленный металл имеет высокий предел прочности
- применяется при ремонте и восстановлении деталей машин и механизмов
- подходит для приводов, кулачков, валов, горячих штамповых плит и литейных форм
- обладает выраженным эффектом поверхностного механического упрочнения
- может применяться как буферный слой под твердую наплавку

## Применение

- вибро- и ударонагруженные детали
- рессоры грузовых автомобилей
- зубья шестерен и корпуса оборудования
- прочные вибрационно- и трещиностойкие соединения
- ремонт деталей из неизвестных, разнородных, пружинных и инструментальных сталей
- ремонт тонких валов и промышленного инструмента

## Механические свойства

Показатель	Значение
Предел текучести	500 МПа
Предел прочности	700 МПа
Относительное удлинение	20 %

## Поверхностное упрочнение

Состояние	Твердость
После сварки	260 НВ
После рабочей нагрузки	350 НВ

# Технологические данные

Режимы сварки, подготовка и хранение AWG EXTRA

## Подготовка деталей

- предварительно очистить поверхности от масла, жира, воды и ржавчины
- подогрев выполнять в зависимости от основного материала
- температура между проходами: max 200 °C
- для вертикального и потолочного положения использовать пониженные значения диапазонов тока

## Прокалка

Перед применением электрод прокаливают при 300-350 °C в течение 120 минут. После прокалки электроды следует защищать от повторного увлажнения.

## Хранение

Хранить в сухом отапливаемом помещении при температуре не ниже +15 °C и относительной влажности воздуха не более 50 %. При длительном неиспользовании упаковку с электродами закрыть пленкой или убрать в специализированный ящик для хранения.

## Рекомендуемые режимы сварки

Диаметр	Нижнее / горизонтальное	Вертикальное / потолочное
2,0 мм	50-70 А	20-50 А
2,5 мм	70-100 А	45-80 А
3,2 мм	80-140 А	70-110 А
4,0 мм	100-170 А	90-135 А

## Режим и условия применения

Параметр	Значение
Классификация	AWS A5.4: E312-16
Род тока / полярность	DCEP (+) / AC
Прокалка	300-350 °C, 120 минут
Температура между проходами	max 200 °C
Подогрев	по основному материалу