

AWG FILIT 6

Покрытый электрод для ремонтной и защитной наплавки рабочих поверхностей при комбинированном изнашивании

Тип	Покрытый электрод для наплавки
Процесс	РДС / MMA / SMAW
Назначение	ремонтная и защитная наплавка
Диаметр	3.25 / 4.0 / 5.0 мм

Описание

AWG FILIT 6 применяется для ремонтной и защитной наплавки деталей, которые работают при сочетании трения, ударных нагрузок, коррозионного воздействия и повышенной температуры.

Материал выбирают для восстановления рабочей геометрии и формирования стойкого поверхностного слоя без замены дорогостоящего узла.

Типичные применения

- седла клапанов и элементы запорной арматуры;
- детали насосов, рабочие колеса и контактные поверхности;
- горячие ножи, режущие кромки и инструмент горячей обработки;
- шнеки, направляющие и скользящие поверхности;
- элементы пресс-форм и ремонтного оборудования.

Преимущество в ремонтной сварке

AWG FILIT 6 полезен там, где отказ детали связан не с общей прочностью конструкции, а с износом рабочей поверхности. Наплавка позволяет восстановить размер, кромку или посадочную зону и продлить срок службы узла.

Основные свойства

- стойкость к коррозии и повышенной температуре;
- устойчивость к ударным нагрузкам и термическим циклам;
- работа при комбинированном изнашивании;
- сохранение твердости наплавленного слоя при нагреве;
- применимость для ответственной ремонтной наплавки.

Режимы сварки

Диаметр	Ток
3.25 мм	70-110 А
4.0 мм	100-140 А
5.0 мм	140-180 А

Рекомендуемый род тока: AC / DC+.

Технологические рекомендации

Перед применением уточняются основной металл, состояние детали и условия работы

Подготовка детали

Поверхность очищают от загрязнений, окислов, усталостных трещин и разрушенного металла. Дефектные зоны удаляют до плотного основания.

Для массивных, высокоуглеродистых и склонных к образованию трещин деталей подогрев, межслойную температуру и охлаждение назначают по основному металлу.

Ведение наплавки

Наплавку выполняют короткой дугой с умеренным тепловложением. Шлак удаляют между проходами. При восстановлении геометрии используют последовательность валиков, исключающую перегрев детали.

Для ответственных деталей рекомендуется пробная наплавка и контроль совместимости с основным металлом.

Где особенно уместен материал

- химическая и пищевая промышленность: клапаны, насосные детали, контактные поверхности;
- металлургия и горячая обработка: ножи, направляющие, рабочие кромки;
- ремонт оборудования: посадочные зоны, скользящие поверхности, локальные участки износа;
- машиностроение: инструментальные и формообразующие поверхности.

Что уточнить перед применением

- основной металл и его состояние;
- рабочая температура и среда;
- характер изнашивания: трение, удар, коррозия, нагрев;
- требуемая геометрия после мехобработки;
- необходимость подогрева и замедленного охлаждения.

Техлист не заменяет технологическую карту. Режимы, подогрев и порядок наплавки уточняются по основному металлу, массе детали и условиям эксплуатации.