

Проволока DT-DUR 310

Производитель: [Dratec](#)

Классификация

DIN EN 14700: T Fe 7-45-CTZ

Назначение и применение

Порошковая проволока, наплавленный металл которой коррозионностоек, с хорошей ударостойкостью и превосходной стойкостью к термической усталости. Количество проходов не ограничено, но толщина наплавленного слоя не должна превышать 10 мм. После наплавки, с целью получения необходимой твердости, возможна дальнейшая термообработка. Возможна последующая механическая обработка режущим инструментом.

Применяется для наплавки роликов (валков) непрерывного литья: новая и повторная наплавка всех видов валков и роликов станов проката горячего литья.

Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Nb | V | Fe |
|------|-----|-----|------|-----|-----|-----|-----|--------|
| 0,14 | 1,0 | 1,0 | 13,0 | 3,5 | 1,2 | 0,2 | 0,1 | основа |

Механические свойства

| |
|----------------|
| Твердость, HRc |
| 42 – 44 |

Зависимость твердости наплавленного металла от температуры

| 480°C | 510°C | 540°C | 570°C | 600°C |
|------------|------------|------------|------------|------------|
| 440-460 HB | 400-440 HB | 360-400 HB | 300-360 HB | 260-300 HB |

Сварочные параметры

| Диаметр, мм | Напряжение, В | Сварочный ток, А |
|-------------|---------------|------------------|
| 1,6 | 20 – 27 | 160 – 270 |
| 2,0 | 25 – 28 | 220 – 280 |
| 2,4 | 26 – 30 | 260 – 340 |
| 2,8 | 28 – 30 | 320 – 400 |
| 3,2 | 29 – 31 | 400 – 600 |
| 4,0 | 29 – 32 | 500 – 800 |

Может поставляться в трех вариантах: для сварки в защитном газе, порошковая самозащитная, для сварки под флюсом.