

Электрод наплавочный ЗТС – Л.

Предназначен для ручной электродуговой наплавки открытой дугой износостойкого сплава на стальные детали, которые работают в условиях интенсивного абразивного, газо- и гидроабразивного воздействия с умеренными ударными нагрузками. Наплавленный металл обладает высокой износостойкостью благодаря наличию карбонитрида титана в наплавленном слое. Наплавка имеет склонность к образованию трещин, что не снижает эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

Твердость в 1-м слое: 57-60HRC

Применение: Ковши экскаваторов, шнеки экструзионные, лопатки смесителей, лопасти вентиляторов в пневмо-абразивных, абразивных, умеренно ударных средах, карьерная техника и т.д.

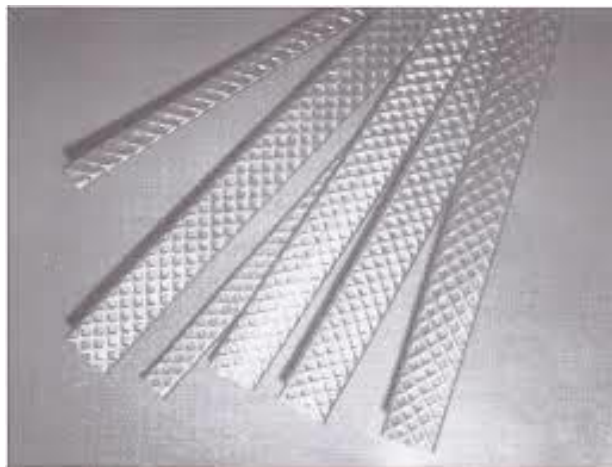


Рис. 1. Электрод ЗТС-Л.

Рекомендуемые режимы наплавки.

Вид тока	Сила тока, А	Положение при сварке
Постоянный (+) на электроде	100-250*	нижнее

При нарушении герметичности упаковки и повышенной влажности предлагается сушка при температуре 120-150 С на протяжении 2-х часов

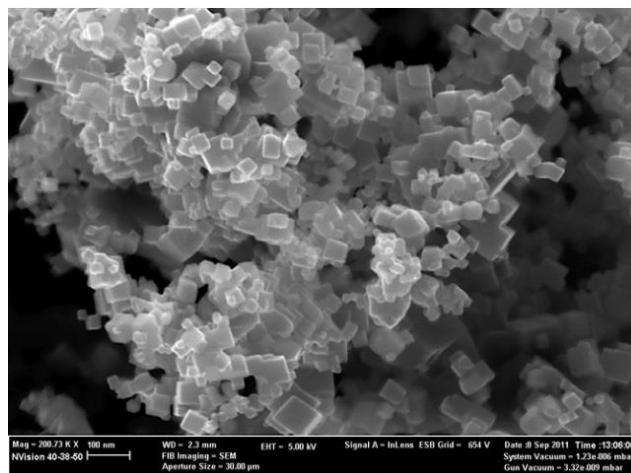


Рис. 2. Структура карбонитрида титана

Страна производства: РФ.

Артикул	Упаковка
ЗТСЛ	10 кг картон

* Сила тока указана расчетная, и в каждом отдельном случае может изменяться в зависимости от источника сварочного тока, длины кабелей и перепадов напряжения в сети предприятия. Наплавка производится на нижнем допустимом пределе наплавочного тока, во избежание смешивания наплавленного слоя с основным металлом и выгорания легирующих элементов.