



## DUROXITE 100 WIRE

### DUROXITE 100 WIRE

#### 产品概述

Duroxite 100 WIRE 是一种用于明弧焊接的药芯焊丝，用于表面堆焊零部件，这些零部件可用于承受剧烈的滑动磨损和中等或较低强度的冲击磨损。堆焊层含有耐磨材料，该材料由高比例的极硬初生  $M_7C_3$  铬碳化物组成。典型硬度为 1700 HK<sup>1)</sup>，这些碳化物均匀分布在可延展的共晶奥氏体基质上。焊接后自然显示出消除应力的裂纹。Duroxite 100 WIRE 适用于单层或最多三层的多层堆焊沉积物。

<sup>1)</sup> HK 是努普硬度，主要用于脆性材料。

#### 主要优点

- 多层堆焊从堆焊层表面至 75% 的深度可确保相同的耐磨性
- 优化的合金配比形成碳化物组份，提供良好耐磨性和均匀结合性

#### 典型应用

Duroxite 100 WIRE 主要设计用于耐磨零件堆焊，这些零件可承受最高 350°C 来自土壤、沙子和磨料的磨损。典型的例子包括：破碎机锤头、巡回破碎机的动锥和定锥、挖泥泵、泥浆管、铲斗衬板、煤粉破碎机辊、破碎焦炭锤头、沙子疏浚部件、采矿和土方工程部件以及分选筛。

#### 标准尺寸

标准直径	公制	英制
	1.6 mm	1/16"

#### 耐磨特性

堆焊道数	ASTM G65 – 重量损失检测程序 A <sup>3)</sup>	
	表面	堆焊 75% 的深度 <sup>4)</sup>
多道焊	最大 0.18 g	最大 0.18 g

<sup>3)</sup> ASTM G65 是用干砂/橡胶轮装置测定滑动磨蚀的标准试验方法。ASTM G65 程序 A 是最严苛的试验方法。

<sup>4)</sup> ASTM G65 磨损测试在堆焊材料的 75% 深度进行，以确保从堆焊顶面至 75% 的深度都保持一致的良好耐磨性。

# DUROXITE 100 WIRE

## 机械特性

### 分类

DIN 14700 T Fe15 g

DIN 8555 MF 10 GF 60 G

### 典型的全焊缝金属化学成分（重量%）

C	Mn	Si	Cr	Fe
4.7	0.2	0.6	27.0	平衡

### 典型的全焊缝金属表面硬度<sup>2)</sup>

在低碳钢基板上的三层沉积物：60-62 HRC

<sup>2)</sup> 表面硬度在堆焊表面以下的机加工平面上进行测量。

## 焊接建议

### 焊接条件

电流类型	保护气体	焊位
DCEP（直流电极正极）	无（自保护）	平焊、半上焊、半下焊

### 焊接参数

直径		安培 (A)		电压 (V)		伸出			
						范围		最优化	
公制	英制	范围	最优化	范围	最优化	公制	英制	公制	英制
1.6 mm	1/16"	150-270	200	24-27	25	20 mm-40 mm	3/4" -1-5/8"	25 mm	1"

恢复：90%

## 交货状态

标准包装	直径		类型	重量	
	公制	英制		公制	英制
	1.6 mm	1/16"	卷轴	15 kg	33 lb

## 制造和其他建议

堆焊的零件可以通过焊接、切割、成型和机械加工来加工。具体的建议可以在 Duroxite 产品手册中找到，或咨询当地的技术支持代表。

在出现不一致情况时，以本文件的英式英语版本为准。在 [www.ssab.com](http://www.ssab.com) 下载本文件最新版本。

SSAB、Strenx™、Hardox®、Docol®、GreenCoat®、Toolox®、Armox®、Domex®、Roex® 及 Duroxite™ 商标均为 SSAB 集团公司所有。