

Електрод для зносостійкого наплавлення з рутиловим покриттям

WEARstick Tool 58

Старе найменування:

UTP 673

Класифікація:

DIN 8555: E 3-UM-60-ST

EN 14700: E Z Fe3



Загальна характеристика:

Електрод WEARstick Tool 58 використовується для зносостійкого наплавлення на інструментах для холодної та гарячої обробки металу, особливо для наплавлення ріжучих країв лез ножів гарячого та холодного різання. Можливе виготовлення нового ріжучого інструменту, шляхом наплавлення країв на вуглецевих або низьколегованих сталях.

Електрод має відмінні зварювальні властивості. Завдяки дрібно крапельному перенесенню та дуже легкому видаленню шлаку, поверхня шва однорідна та дрібношуйчаста. Можливо наплавляти при низьких значеннях сили зварювального струму, що важливо при наплавлюванні ріжучих країв.

Жаростійкість: 550 °C

Механічна обробка: Тільки шліфування.

Газо-кисневе різання: Неможливо різати полум'ям.

Сфера використання:

Ножі гарячого та холодного різання металу, тощо.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,3	0,8	0,4	5,0	1,5	0,3	1,3	balance

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 58 HRC.

Рекомендації, щодо технології зварювання:

Високолеговані інструментальні сталі попередньо нагріти до 400 – 450°C і підтримувати цю температуру протягом усього процесу зварювання. Тримайте стрижневий електрод вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою, на мінімально можливій силі струму. Перед використанням рекомендується виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 2 годин / 300°C.

Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

ØxL, мм	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x400
Сила струму, А	30-50	50-70	90-120	130-160
Рід струму	DC (-) / DC (+) / AC			

Положення зварювання: Нижнє, нижнє у кут.