

# Високопродуктивний електрод для зносостійкого наплавлення з рутиловим покриттям

## WEARstick Tool 60

Старе найменування:

UTP 690

### Класифікація:

DIN 8555: E 4-UM-60-S

EN 14700: E Fe4

AWS A5.13: E Fe 5-B (mod.)



### Загальна характеристика:

Електрод WEARstick Tool 60 використовується для зносостійкого наплавлення на ріжучих краях лез ножів гарячого та холодного різання. Наплавлений метал має високу стійкість до тертя, стиснення та удару, у тому числі при підвищених температурах до 550°C. 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, Наплавлений метал, по своїм властивостям, еквівалентний до швидкорізальній сталі з підвищеним вмістом Мо.

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
0,9	0,8	0,5	4,5	8,0	1,2	2,0	balance

### Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: ~62 HRC.

Твердість після м'якого відпалу (800 – 840°C): ~25 HRC..

Твердість після загартування (1180 – 1240°C) і відпущення (2 x 550°C): ~64-66 HRC..

### Рекомендації, щодо технології зварювання:

Очистити зону зварювання. Швидкорізальні інструментальні сталі попередньо нагріти до 400 – 600°C і підтримувати цю температуру протягом усього процесу, з подальшим повільним охолодженням. Тримати електрод вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою. Перед використанням виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 2 годин / 300°C.

### Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

∅xL, мм	2,5x350	3,2x350	4,0x400
Сила струму, А	70-90	90-110	110-130
Рід струму	DC (+) / AC		

Положення зварювання: Нижнє, нижнє у кут.