

# Електрод для зносостійкого наплавлення

# WEARstick XD 61

Старе найменування:

## UTP Ledurit 61

### Класифікація:

DIN 8555: E 10-UM-60-GRZ

EN 14700: EZ Fe14

AWS A5.13: ~ E FeCr-A 1



### Загальна характеристика:

Електрод з рутил-основним покриттям WEARstick XD 61 застосовується для зносостійкого наплавлення деталей, які піддаються сильному абразивному зносу у поєднанні з середніми ударними навантаженнями.

Електрод має чудові зварювально-технологічні властивості, Хороша змочуваність, легковидаляємий шлак. Однорідна, дрібношуйчаста поверхня наплавлення дозволяє обходитися без додаткової механічної обробки.

Механічна обробка: Тільки шліфування.

Газо-кисневе різання: Не можливе.

### Сфера використання:

Конвеєрні шнеки, скребкові лопаті, зуби екскаваторів, крила змішувача, насоси для піску. Також як останній шар на щоках дробарки.

### Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe
0,5	0,8	1,3	7,0	1,3	0,5	balance

### Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: прибл. 55 HRC

Перший шар на сталі з C = 0,15%: прибл. 55 HRC

Перший шар на сталі з високим вмістом Mn: прибл. 52 HRC

### Рекомендації, щодо технології зварювання:

Попередній нагрів сталей, як правило, не потрібен. При багат шаровому наплавленні, щоб запобігти утворенню тріщин, рекомендується виконати буферний шар електродами FOX A7-A. Перед використанням рекомендується виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 2 годин/300°C. Електрод тримати вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою.

### Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

ØxL, мм	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Сила струму, А	90-130	130-180	140-190
Рід струму	DC (+) / AC		

Положення зварювання: Нижнє.