

Рутитовый электрод для наплавки

UTP 673

DIN 8555: E 3-UM-60-ST
EN 14700: E Z Fe3



Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Cr | Mo | V | W | Fe |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--------|
| 0.3 | 0.8 | 0.4 | 5.0 | 1.5 | 0.3 | 1.3 | основа |

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод UTP 673 предназначен для наплавки инструментов холодной и горячей обработки, в первую очередь для наплавки режущих кромок, ножниц горячей резки, обрезного инструмента, окорочных ножей. Этот электрод можно использовать для изготовления нового инструмента наплавкой на углеродистую и низколегированную сталь. UTP 673 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Благодаря мелкокапельному переносу и легко отделяемому шлаку, поверхность шва однородная и мелкочешуйчатая. Возможна работа на очень низких токах, что важно при наплавке режущих кромок.

Жаростойкость до 550° С. Твердость наплавленного металла: около 58 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев для инструментальных сталей 400-450°С, эту температуру рекомендуется поддерживать в течении всего времени сварки. Электрод держать перпендикулярно поверхности, сварка короткой дугой на минимальных токах. Механическая обработка только шлифованием. В случае попадания влаги на обмазку, прокалка электродов 2 часа / 300°С.

| Постоянный ток полярность (+) / (-) или переменный | Øмм | длина | Ток, А | Положения сварки |
|---|-----|-------|---------|-----------------------------------|
| | 2,5 | 300 | 50-70 | |
| | 3,2 | 350 | 90-120 | |
| | 4,0 | 400 | 130-160 | Сварка в нижнем угловом положении |