

Высокопроизводительный
рутиловый электрод для наплавки

UTP 690

AWS A5.13 E Fe5-B (mod.)
DIN 8555: E 4-UM-60-ST
EN 14700: E Fe4



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0.9	0.8	0.5	4.5	8.0	1.2	2.0	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод UTP 690 используется для ремонта и изготовления режущих инструментов, рекомендуется для наплавки кромок ножей и рабочих поверхностей режущих деталей. Наплавленный металл стоек к трению, сдавливанию и ударным нагрузкам, в том числе и при повышенных температурах (до 550°C)

С помощью электродов UTP 690 при изготовлении новых инструментов возможно использование нелегированных и низколегированных сталей в качестве металла основы (наплавка ножей резки проката).

UTP 690 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, хорошая смачиваемость, легкоотделяемый шлак. Благодаря струйному переносу металла сварочный шов имеет гладкий вид с мелкочешуйчатой структурой. Наплавленный металл по своим свойствам равнозначен быстрорежущей стали с повышенным содержанием молибдена.

Твердость:

чистого наплавленного металла:	около 62 HRC
после мягкого отжига 800-840°C// печь :	около 25 HRC
после закалки, с промежуточным отпуском 1180-1240°C/ 500° С 2 часа:	около 64-66 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Очистить зону сварки и подогреть быстрорежущую сталь до 400-600°C, поддерживать эту температуру во время всего процесса сварки, затем медленно остудить. Возможна обработка шлифованием. Электрод держать перпендикулярно поверхности, сварка короткой дугой. Прокалка электродов 2 часа / 300°C (если электроды подверглись воздействию влаги)

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	2,5	350	70-90	
	3,2	350	90-110	
	4,0	450	110-130	