

Покрытый, легированный CrNi,
Mn-твердосплавный электрод

UTP 7200

AWS A5.13 ~ E FeMn-C
DIN 8555: ~E 7-UM-250-KP
EN 14700: E Z Fe9



Химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Ni	Cr	Fe
0.7	13.0	4.0	4.5	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод UTP 7200 преимущественно подходит для твердых и трещиностойких соединений, наплавки марганцовистых сталей, подверженных сильному удару и сжатию. Возможна сварка и наплавка углеродистых сталей

Основными областями применения являются: строительство, карьеры и шахты - для наплавки изношенных стальных марганцовистых деталей таких как: экскаваторные штифты, ведра и зубья, молоты, дробилки, конусы и выступы, крыльчатки. На железных дорогах - машины, шунты, крестовины.

Аустенитную структуру обеспечивает высокое содержание марганца

Твердость чистого наплавленного металла:

чистого наплавленного металла:

200-250 HB

после отжига:

48-53 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод держать перпендикулярно поверхности. Сварка должна проводиться при низкой температуре. Межпроходная температура не должна превышать 250 ° C. Сварка короткой дугой и обеспечение непрерывного охлаждения во время процесса сварки. Можно держать деталь постоянно в холодной воде, при этом освободить только свариваемую зону.

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	350	110-140	
	4,0	450	150-180	
	5,0	450	180-210	

ОДОБРЕНИЯ.

DB (20.138.08)