

Наплавочный марганцовистый
электрод

УТР ВМС

DIN 8555: E 7-UM-250-KPR
EN 14700: E Fe9



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.6	0.8	16.8	13.5	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод УТР ВМС предназначен для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных высоким статическим и ударным нагрузкам в сочетании с абразивным износом. Наплавка может быть выполнена на ферритных сталях, а также аустенитных твердых марганцовистых сталях.

Широкая область применения в горнорудной, горнодобывающей, цементной промышленности, сталелитейном производстве, эксплуатации железных дорог, на металлургических заводах, где восстанавливаются рабочие детали, такие как отбойные щитки, молотковые дробилки, переключатели и переезды.

Полностью аустенитная структура. Благодаря добавлению Cr, повышенная устойчивость к трению и коррозии. Очень высокая прочность и высокая ударная вязкость

Твердость чистого наплавленного металла:

чистого наплавленного металла:

около 260 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, избегать перегрева. Повторная сушка: 2 часа / 300 ° C (если электроды подверглись влаги)

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	350	110-150	
	4,0	450	140-190	
	5,0	450	190-240	