

Рутитовый электрод на основе кобальта

UTP CELSIT 706

AWS A5.13 E CoCr-A
DIN 8555: E 20-UM-40-CSTZ
EN 14700: E Z Co2



Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	W	Co
1.1	27.5	4.5	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UTP CELSIT 706 используется для наплавки деталей, подверженных комбинированному воздействию эрозии, коррозии, кавитации, удара, давления, истирания и высоких температур до 900 ° C, таких как плотные поверхности на фитингах, седлах клапанов и конусах для двигателей внутреннего сгорания, детали подверженные трению поверхности металл-металл, рабочие инструменты не подвергающиеся термическому удару фрезерные смесители и инструменты для сверления.

Гладкая поверхность наплавки, легко полируется, немагнитная. Обработка путем шлифования или с помощью режущего инструмента из карбида вольфрама.

Плотный, однородный шов с мелкочешуйчатой поверхностью, наплавка происходит в режиме струйного переноса, легко отделяемый шлак.

Твердость:

чистого наплавленного металла:

при 500°C :

при 700°C :

40-42 HRC

около 30 HRC

около 160 HB

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Очистить поверхность наплавки, предварительны подогрев 450-600°C, очень медленное охлаждение. Электрод держать перпендикулярно к поверхности, короткая дуга, минимальный ток. Прокалка, если необходимо, 2 ч/300°C

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	350	70-110	Сварка в нижнем положении
	4,0	350	90-130	
	5,0	350	110-150	