

Наплавочный электрод

# UTP DUR 300

DIN 8555: E 1-UM-300  
EN 14700: E Fe1



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.17	0.7	1.2	1.3	основа

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Покрытый электрод для наплавки, ремонта и восстановления поверхностей, подверженных большим сжимающим, ударным нагрузкам и трению металла о металл. Наплавка и износостойких слоев средней твердости на детали ходовой части тракторов и подобных агрегатов. Наплавка на валы, зубчатые барабаны, звенья гусеничной цепи, опорные траковые катки, шкивы, оси, автосцепки, реборды колес, рельсы, направляющие. Легко отделяемый шлак. Наплавленные детали легко обрабатываются.

### Твердость чистого наплавленного металла:

чистого наплавленного металла:  
первого слоя на стали с C=0,5%:

275-300 HB  
около 300 HB

### ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод держать перпендикулярно поверхности. Сварка короткой дугой. Стали с высокой прочностью на разрыв должны быть предварительно нагреты до 250 -300 ° C. Сварка должна проводиться при низкой температуре. Используйте только сухие электроды. Влажные электроды, подвергнутые воздействию окружающей среды, следует сушить при температуре 300 ° C в течение 3 часов.

	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
Постоянный ток полярность обратная (+)	3,2	350	110-150	Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	10-210	