

Наплавочный электрод

UTP DUR 600

DIN 8555: E 6-UM-60
EN 14700: E Fe8



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.5	2.3	0.4	9.0	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды с основным покрытием, рекомендуются для наплавки деталей, подвергающихся одновременно сильному абразивному износу, ударным и сдвигающим нагрузкам. Универсальное применение для создания плакирующего слоя на стали, литые стали и высокомарганцовистые стали.

Широкая область применения в горнорудной промышленности, на карьерах

Твердость :

чистого наплавленного металла:

56-58 HB

Полный отжиг 780-820°C/воздух

около 25 HRC

Закалка 1000-1050°C/масло

около 60 HRC

первого слоя на высоколегированную Mn-сталь

около 22 HRC

второго слоя на высоколегированную Mn-сталь

около 40 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод держать перпендикулярно поверхности. Сварка короткой дугой. Большие детали из высокопрочной стали должны быть предварительно нагреты до 200-300 ° C. На высокомарганцовистой стали рекомендуется холодная сварка (не более 250 ° C), при необходимости промежуточное охлаждение.

Влажные электроды, подвергнутые воздействию окружающей среды, следует сушить при температуре 300 ° C в течение 2 часов.

Постоянный ток полярность обратная (+) и переменный ток	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	350	100-140	
	4,0	450	140-180	
	5,0	450	180-210	Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз

ОДОБРЕНИЯ.

DB (20.014.23)