

Наплавочный электрод

UTP DUR 650 Kb

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



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe
0.5	0.8	1.3	7.0	1.3	0.5	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

UTP DUR 650 Kb подходит для наплавки конструкционных частей, подверженных истиранию в сочетании с ударом. Основными областями применения являются инструменты в горнодобывающей промышленности и дробильных установках, а также холодные и горячие рабочие инструменты. Наплавленные детали обрабатываются только путем шлифования. UTP DUR 650 Kb – мартенситная структура. Электрод подходит для ударных напряжений. Обработка металла шва только путем шлифования.

Твердость :

чистого наплавленного металла:

58-60 HB

первого слоя на высоколегированную Mn-сталь

около 24 HRC

второго слоя на высоколегированную Mn-сталь

около 45 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод держать перпендикулярно поверхности. Сварка короткой дугой. Предварительный нагрев нелегированных сталей не требуется. Большие детали из высокопрочной стали должны быть предварительно нагреты до 250-300 ° C. Если необходима наплавка более 3-х слоев, буферный слой наплавляется электродами UTP DUR 300.

На высокомарганцевистой стали рекомендуется электроды UTP ВМС.

Влажные электроды 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	80-110	Сварка во всех пространственных положениях кроме сверху-вниз
	4,0	450	130-170	
5,0	450	160-210		