

Наплавочный электрод

UTP LEDURIT 61

AWS A5.13 ~E FeCr-A1
DIN 8555: E 10-UM-60-GRZ
EN 14700: E Z Fe14



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Fe
3.2	1.3	32.0	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод UTP LEDURIT 61 для износостойкой наплавки деталей подвергающихся сильному абразивному износу в сочетании со средними ударными нагрузками: шнеки; ножи отвалов; зубья экскаваторов; лопасти смесителей; детали песочно-иловых насосов; покрывающие слои наплавки щековых дробилок.

UTP LEDURIT 61 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, Хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Однородная, мелкочешуйчатая поверхность наплавки позволяет обходиться без дополнительной механической обработки.

Твердость:

чистого наплавленного металла:	около 60 HRC
первого слоя на стали с C=0,15%:	около 55 HRC
второго слоя на высоколегированную Mn-сталь	около 52 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Предварительный подогрев не нужен. При многослойной наплавке, для предотвращения образования трещин, рекомендуется нанесение буферного слоя электродами FOX A7-A. Если электроды подверглись воздействию влаги, прокалка 300°C/2ч.

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	350	90-130	
	4,0	450	130-180	
	5,0	450	140-190	