

Высокопроизводительный
наплавочный электрод

UTP LEDURIT 65

DIN 8555: E 10-UM-65-GRZ
EN 14700: E Fe16



Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
4.5	23.5	6.5	5.5	1.5	2.2	основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод UTP LEDURIT 65 для износостойкой наплавки деталей подвергающихся сильному абразивному износу, в том числе при повышенных температурах (до +500°C). Стойкость к абразивному износу обеспечивается высоким содержанием карбидов Mo, V, Nb, W в наплавленном металле.

Основные области применения: землеройные машины; детали оборудования цементного и кирпичного производства. Metallургия: радиальные дробилки; Вращающиеся грохота агломерационных фабрик.

Электрод обеспечивает равномерный струйный перенос наплавленного металла. Гладкая поверхность шва без шлаковых включений позволяет обходиться без дополнительной обработки поверхности шлифованием.

Коэффициент перехода металла в шов около 265%.

Твердость:

чистого наплавленного металла:	около 65 HRC
первого слоя на стали с C=0,15%:	около 58 HRC
второго слоя на высоколегированную Mn-сталь	около 55 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	110-150	Сварка в нижнем положении
	4,0	450	140-200	
	5,0	450	190-250	