

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555 : E 31-200cn
DIN 1733 : EL-CuMn14Al
AWS A5.6: E- CuMnNiAl

UTP 34 N

Комплексный алюминиево-бронзовый электрод с высокими механическими свойствами. Высокая коррозионная устойчивость

Химический состав наплавленного металла, %

Cu	Mn	Al	Ni	Fe	Si	Pb
Rest	13	7	2,5	2,5	0,4	0,01

ОПИСАНИЕ

UTP 34 N отличают высокие сварочно-технологические характеристики, отсутствие козырька, хорошее шлакоотделение. Наплавленный металл имеет гладкую поверхность, хорошо обрабатывается, трещиностоек, устойчив к образованию пор, обладает высокими механическими свойствами и отличной коррозионной устойчивостью в окислительных средах.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести N/mm ²	Вр.сопр. разр. N/mm ²	Относит. удл. %	Удельная эл.проводн. S m / mm ²	Твердость НВ	Область плавления °С
~ 400	640-735	> 20	~3	~220	940-980

ПРИМЕНЕНИЕ

UTP 34 N используется для сварки и наплавки на комплексные Al бронзы, особенно с высоким содержанием Mn, также на стали и серый чугун. Благодаря высокой устойчивости к воздействию морской воды и коррозионной устойчивости, этот материал применим в кораблестроении (гребные винты, насосы, и фитинги), в химической индустрии (клапаны, вентили, трубопроводная арматура, насосы), где детали подвергаются химическому воздействию в сочетании с эрозией. Высокий фрикционный коэффициент делает этот материал идеальным средством для наплавки на валы, штампы, прессформы, трущиеся поверхности, вкладыши подшипников, пуансоны и т.п.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла. Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы. Толстые стенки (> 5мм) должны иметь вертикальную V-образную разделку. Массивные рабочие поверхности требуют подогрев 150-250°С. Избегать перегрева, электрод держать вертикально, сохранять короткую дугу, высокая скорость сварки. Использовать только сухие электроды.

= постоянный ток; Ø,mm / L Ток, А

полярность обратная,	2,5/350	55-80
электрод (+).	3,2/350	80-100
Нижнее, угловое	4,0/350	90-120

Электроды, подвергшиеся воздействию влаги, прокалить - 2-3ч./ 150°C

Одобрения

Deutsche Bundesbahn, Germanischer Lloyd.