

# UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555: E 3-UM-60-ST

## UTP 673

Электрод с рутиловым покрытием,  
для наплавки изношенных поверхностей,  
подверженных сдавливающим нагрузкам и  
абразивному износу.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
0,3	0,8	0,4	5,0	1,5	1,3	0,3	Rest

Твердость наплавленного металла ..... ~ 58 HRC

Термостойкость 550°C

### ОПИСАНИЕ

UTP 673 обладает прекрасными технологическими характеристиками, обеспечивает однородный мелкочешуйчатый шов и чрезвычайно легкое отделение шлака. Низкий сварочный ток идеально подходит для наплавки кромок.

### ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды для наплавки износостойкого слоя на «холодный» и «горячий» инструмент в частности на режущие кромки инструмента горячей резки, кромкогибных станков и ножей холодной резки. Возможно изготовление нового режущего инструмента из нелегированной и низколегированной стали с наплавкой кромок.

### 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.

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. Наплавку вести при минимальных токах.

	Ø,mm / L	Ток, А	Положения сварки	
	2,0/250*	30-50	Нижнее	+
= постоянный ток;	2,5/300	50-70	Угловые, тавровые швы	+
полярность обратная,	3,2/350	90-120		
прямая или ~ ток.	4,0/400	130-160		

\* Выпускаются по заказу

Электроды, подвергшиеся воздействию влаги, прокалить - 2ч./ 300°C