

Стандарт

DIN 8555: W/MSG 6-GZ-60-S

Wr.No. : 1.4718

UTP A DUR 600

Омедненная, высокоизносоустойчивая проволока, для покрытия деталей, подверженных ударным нагрузкам и трению.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr
0,5	3,0	0,5	9,5

Твердость наплавленного металла (без термообработки) 54 - 60 HRC

Полный отжиг 780-820°C/воздух ~ 250 HB

Закалка 1000-1050°C/масло ~ 62 HRC

1 слой на легированную сталь ~ 53 HRC

ОПИСАНИЕ

UTP A DUR 600 проволока универсального применения для TIG и MAG наплавки деталей, подвергающихся одновременно среднему абразивному износу, высоким ударным и сдвигающим нагрузкам.

При высокой твердости, наплавленный металл обладает высокой прочностью, трещино-стойкостью и исключительным свойством сохранять кромку.

Наплавленный металл обрабатывается только шлифовальными машинками.

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной промышленности, производство стали, режущие инструменты и штампы

Наплавка:

- грохотов, шнеков, молотов, дробилок;
- зубья и режущие кромки ковшей экскаваторов и бульдозеров;
- отражательные плиты железнодорожной техники.
- формы для изготовления абразивных инструментов;
- штампы холодной формовки, кромки режущего инструмента.

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. Шлифовать зону сварки до металлического блеска.

Предварительный подогрев требуется, в основном, только для инструментальных сталей – 300-400 °C.

Рекомендуемые параметры для MAG сварки.

Ø,mm	Ток, А	Напряжение, V
1,0	105-200	25-29
1,2	135-260	26-31
1,6	190-355	29-33

Защитный газ: 15-25% CO₂ + Ar / 100% CO₂, 18-20 л/мин.

Одобрения

Deutsche Bahn No 20.138.10, Sepros