

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555: MF 20-GF-40-CTZ

UTP AF CELSIT 706

CoCrW- легированная порошковая проволока для износостойчивой наплавки Эрозия, коррозия, кавитация, абразив, давление и удар при высоких t°

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	W	Co
1,2	27,0	4,5	balance

Твердость наплавленного металла 38-42 HRC

Твердость при 600°C ~ 32 HRC

ОПИСАНИЕ

Металло-порошковая проволока UTP AF CELSIT 706 предназначена для создания высококачественных износостойких покрытий, подверженных одновременно эрозии, кавитации, коррозии, удару, давлению и абразивному износу при высоких температурах до 900°C. Исключительные антифрикционные свойства и прочность, хорошо поддается шлифованию, немагнитный.

Механическая обработка шлифованием или резцами на основе карбидов вольфрама..

ПРИМЕНЕНИЕ

Наплавка уплотнительной поверхности на фиттинги и насосы эксплуатируемые в среде газа, воды, пара, кислоты. Клапана и воронки в камерах внутреннего сгорания, поверхности трения металла о металл, высокопрочные инструменты горячей обработки без переменных термических нагрузок, сверла и фрезеровочные инструменты.

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. Зачистку проводить до металлического блеска

Небольшой наклон сварочной горелки (угол около 80°), установочные параметры примерно такие как для сварки проволоками сплошного сечения, за исключением более высокой скорости подачи проволоки. Возможны небольшие поперечные колебания горелки, вылет проволоки около 20 мм.

Газ: Ar - 99.99% или Ar + 5%CO₂

= постоянный ток;

Ø, мм

Напряжение,

Ток, А

Расход газа,

		мм		л/мин.
полярность обратная				
электрод (+).	1,2*	22-32	120-150	18-20
Положение сварки - нижнее	1,6	23-35	150-350	18-20

* - изготавливается по специальному заказу.

Предварительный подогрев и термическая обработка

Предварительный подогрев поверхности 450 - 600°C.

Обеспечить очень медленное остывание.