

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555: E 3-UM-60-ST

UTP AF DUR 650 MP

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

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,3	0,6	0,8	5,2	1,4	1,3	0,4

Твердость наплавленного металла - 55 - 60 HRC

Полный отжиг 800°C ~ 25 HRC

Закалка 1030°C/масло ~ 58 HRC

Отпуск 650°C ~ 40 HRC

ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока предназначена для наплавки деталей, подвергающихся одновременно высокому давлению, ударным нагрузкам в сочетании с сильным абразивным износом.

Применяется для наплавки режущих кромок и рабочих поверхностей на инструмент холодной и горячей обработки металла изготовленный из низколегированных и углеродистых сталей. Наплавленный металл обладает высокой трещиностойкостью и прочностью, механическая обработка - шлифование или резанием твердосплавным инструментом. Может применяться для деталей эксплуатирующихся при повышенных температурах до 550 - 650°C.

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения. Наплавка:

- Металлообрабатывающий инструмент холодной и горячей резки
- грохотов, шнеков, молотов, дробилок; в горнорудной промышленности
- зубья и режущие кромки ковшей экскаваторов и бульдозеров;
- отражательные плиты железнодорожной техники.
- формы для изготовления абразивных инструментов;

Нанесение покрывающих слоев на детали из аустенитных марганцевых сталей

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.

Наплавку при заполнении шва или восстановлении детали вести короткой дугой. Вылет проволоки около 20 мм. Техника сварки - с отставанием.

Защитный газ: M21 (Ar + 15 -25% CO₂)

Расход газа 18-20 л/мин

M22 (Ar + 5 -15% CO₂)

= постоянный ток;	Ø,мм	Напряжение В	Ток, А
полярность обратная	1,2	29-34	150-300
электрод (+)	1,6*	31-35	200-350

- Изготавливается по заказу

Предварительный подогрев и термическая обработка

Предварительный подогрев инструмента 400°С, при С. необходимости снятие сварочного напряжения 550