

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555: MF10-GF-65-GR

UTP AF LEDURIT 68

Самозащитная порошковая проволока на основе карбидов хрома и ниобия для высокоизносоустойчивых покрытий, трение.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Nb
5,5	0,3	0,3	22,0	7,0

Твердость наплавленного металла 63-65 HRC

ОПИСАНИЕ

Самозащитная порошковая проволока предназначена для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных предельно высокому абразивному износу. Используется при рабочих температурах до 450°C.

Благодаря отличным сварочно-технологическим характеристикам и гладкой поверхности наплавленного металла, отпадает необходимость в послесварочной шлифовке.

ПРИМЕНЕНИЕ

Для наплавки деталей, подверженных сильному абразивному износу пылью, песком, гравием, рудой, углем. Режущие кромки и зубья роторных экскаваторов, грохоты и измельчители агломерационных фабрик, валки прокатных станов, листопрокатные станы, ползунки, ковочные штампы. Измельчители цементного клинкера, шнековые конвейеры, лопасти мешалок, бетонные и цементные насосы, пескоструйки, механизмы удаления шлака и окалины, другие изнашиваемые трением детали, работающие при повышенных температурах.

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. Свободный конец проволоки около 25-30мм, возможны поперечные колебания, техника сварки - с отставанием.

Все порошковые проволоки применяемые для наплавки работают без защитного газа.

= постоянный ток;	Ø,мм	Напряжение В	Ток, А
полярность обратная	1,6	22-29	150-350
электрод (+).	2,4	25-31	250-450
угловое, нижнее	2,8	26-32	300-500

Предварительный подогрев и термическая обработка

Как правило, предварительный подогрев поверхности и последующая термическая обработка не требуются.