

---

# UTP. WELDING TECHNOLOGY

---

Стандарт

DIN 8555: MF10-70-GRTZ

## UTP AF LEDURIT 76

Самозащитная порошковая проволока на основе карбидов хрома, ниобия, ванадия для высоко- износостойчивых покрытий при высоких температурах, экстремальный износ трением.

### Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Nb	V	B
5,3	1,0	0,3	11,0	6,5	6,0	1,0

Твердость наплавленного металла ..... **68 HRC**

Твердость при t 500°C ..... 59 HRC

Твердость при t 600°C ..... 55 HRC

Твердость при t 700°C ..... 46 HRC

### ОПИСАНИЕ

Самозащитная порошковая проволока предназначена для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных экстремальному абразивному износу при повышенных рабочих температурах до 700°C.

Окончательная шлифовка, в основном, не требуется, благодаря отличным сварочно-технологическим характеристикам и гладкой поверхности наплавленного металла.

Производительность наплавки от 6 кг/час при 300 А до 12 кг/час при 500 А.

### ПРИМЕНЕНИЕ

Производство стали. Конусы загрузочного аппарата доменных печей, грохоты и измельчители агломерационных фабрик, механизмы выгрузки кокса, горнообогатительных фабрик и фабрик формирования окаташей. Горная промышленность. Режущие кромки и зубья роторных экскаваторов. Измельчители цементного клинкера, шнековые конвейеры, лопасти мешалок, бетонные и цементные насосы и 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.

<b>= постоянный ток;</b>	<b>Ø,мм</b>	<b>Напряжение В</b>	<b>Ток, А</b>
полярность обратная (+)	2,4	25-33	250-450
горизонтальное, нижнее	2,8	26-34	300-500

#### **Предварительный подогрев и термическая обработка**

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