

Стандарт

DIN 8555: E 7-UM-250-KP

UTP BMC

Основное покрытие, легированный Cr, для создания высокоустойчивых покрытий
Высокие сдавливающие нагрузки, удар в сочетании с абразивным износом.
Переход металла 130%.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,6	0,8	16,5	13,5	balance

Твердость наплавленного металла ~ 260 HB
После механического упрочнения до 550 HV

ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием, специальный CrMn сплав. Предназначена для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных высоким статическим и ударным нагрузкам в сочетании с абразивным износом.

Специально рекомендуется для сварки и наплавки аустенитно-марганцевых, ферритных сталей. Полностью аустенитная структура.

По сравнению с 12-14% марганцовистыми сталями, металл, осажденный с помощью материала BMC, более устойчив к коррозионному и абразивному износу. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и трещиностойкостью и таким важным качеством как механическое упрочнение в процессе работы. Коэффициент перехода металла в шов 130%.

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной, горнодобывающей, цементной промышленности, сталелитейном производстве, в эксплуатации железных дорог. Типичная область применения – лечение литья, восстановление деталей и механизмов из 12-14% марганцовистых сталей или низколегированных сталей с высоким содержанием углерода.

Прекрасный материал для наплавки железнодорожных крестовин стрелочных переходов, направляющих, подающих муфт и др.деталей на сталепрокатных станах.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

UTP BMC обладает высокими сварочно-технологическими характеристиками во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз и потолочного.

	Ø,mm / L	Ток, А	Положения сварки	
			Нижнее	+
= постоянный ток;	3,2/350	110-150	Угловые, тавровые швы	+
полярность обратная,	4,0/350	140-190	Вертикальное, снизу вверх	+
электрод (+) , или ~ ток.	5,0/450	190-240	Горизонт. на верт. плоск.	+
			Потолочное	-
			Вертикальное, сверху вниз	-

Держать электрод вертикально. Сварку вести в максимально холодном режиме.

Температура между проходами не должна превышать 250°C. Рекомендуется накладывать узкие сварные швы. Проковка сразу после наплавки каждого валика.

Сушка - 2ч./ 300°C (если электроды подверглись воздействию влаги).