

Стандарт

DIN 8555: E 1-UM-350

ГОСТ 10051-75

ГОСТ 9466-75

UTP DUR 350Основное покрытие,
для износостойчивой наплавки.

Переход 125%.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr
0,2	1,2	1,4	1,8

Твердость наплавленного металла 370 НВ

1 слой на стали с C = 0,5% 420 НВ

ОПИСАНИЕ

Покрытый электрод для наплавки, предназначен для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных большому сдавливающим, ударным нагрузкам и трению металла о металл.

Применяется для сварки и наплавки, низколегированных и углеродистых сталей.

Наплавленный металл обладает высокой трещиностойкостью, допускает механическую обработку. Коэффициент перехода металла в шов - 125%

ПРИМЕНЕНИЕ

Для наплавки и износостойких слоев средней твердости на детали ходовой части тракторов и подобных агрегатов, эксплуатация железных дорог.

Валы, зубчатые барабаны, звездочки, звенья гусеничной цепи, опорные траковые катки, шкивы, оси, автосцепки, реборды колес, рельсы, направляющие.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

	Ø,mm / L	Ток, А	Положения сварки	
			Нижнее	+
= постоянный ток;	3,2/350	110-140	Угловые, тавровые швы	+
полярность обратная,	4,0/350	140-180	Вертикальное, снизу вверх	+
электрод (+) , или ~ ток.	5,0/450	180-230	Горизонт. на верт. плоск.	+
			Потолочное	+
			Вертикальное, сверху вниз	-

Электроды подвергшиеся воздействию влаги - просушить в течении 2ч./ 300°C

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.

Если необходимо, предварительно разогрейте деталь согласно рекомендациям, температуру подогрева контролируйте, высокопрочные стали: 250-350°C .

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. Наплавку, при заполнении шва или восстановлении детали, вести при минимальных токах. При многослойной наплавке, проводите

наплавку узкими валиками. При наплавке на больших площадях в один слой наплавку проводите с поперечными колебаниями электрода, амплитуда 2-3 диаметра сердечника.

Предварительный подогрев и термическая обработка

Параметры предварительного подогрева и послесварочной термической обработки определяются металлом основы.

Одобрения

DB (Deutsche Bahn)