

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555: E 6-UM-60

UTP DUR 600

Основное покрытие,
для покрытий, подверженных ударным нагрузкам и
трению. Переход 115%.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr
0,5	2,3	0,4	9,0

Твердость наплавленного металла (без термообработки, 3 слоя) 56 - 58 HRC

Полный отжиг 780-820°C/воздух ~ 25 HRC

Закалка 1000-1050°C/масло ~ 60 HRC

1 слой на высоко- Mn сталь ~ 22 HRC

2 слоя на высоко- Mn сталь ~ 40 HRC

ОПИСАНИЕ

Электроды с основным покрытием, рекомендуется для наплавки деталей, подвергающихся одновременно сильному абразивному износу, ударным и сдавливающим нагрузкам. Универсальное применение для создания плакирующего слоя на стали, литые стали и высоко марганцевистые стали. Если необходима наплавка более 3-х слоев, наносится буферный слой электродами UTP DUR 250 или UTP DUR 300 (метод бутерброда), для марганцевистых сталей FOX A 7.

При высокой твердости наплавленный металл обладает высокой прочностью и трещиностойкостью. Наплавленный металл обрабатывается только шлиф.машинками. Коэффициент перехода металла в шов - 115%

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной промышленности, на карьерах

Наплавка:

- грохотов, шнеков, молотов, дробилок;
- зубья и режущие кромки ковшей экскаваторов и бульдозеров;
- отражательные плиты железнодорожной техники.
- формы для изготовления абразивных инструментов;
- штампы холодной формовки, кромки режущего инструмента.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

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.

	Ø,mm / L	Ток, А	Положения сварки
--	----------	--------	------------------

			Нижнее	+
= постоянный ток;	3,2/350	110-140	Угловые, тавровые швы	+
полярность обратная,	4,0/350	150-180	Вертикальное, снизу вверх	+
электрод (+), или ~ ток.	5,0/450	180-210	Горизонт. на верт. плоск.	+
			Потолочное	+
			Вертикальное, сверху вниз	-

Электроды, подвергшиеся воздействию влаги, прокалить - 2ч./ 300°C

Параметры термической обработки определяются металлом основы

Одобрения

Deutsche Bahn, Österreichische Bundesbahnen