

UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт
DIN 8555: E 6-UM-60

UTP DUR 650 Kb

Основное покрытие, для наплавки поверхностей, подверженных ударным нагрузкам и абразивному износу. Переход 120%.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb
0,5	0,8	1,3	7,0	1,3	0,5

Твердость наплавленного металла (без термообработки, 3 слоя) 58 - 60 HRC
1 слой на высоко- Mn сталь ~ 24 HRC
2 слоя на высоко- Mn сталь ~ 45 HRC

ОПИСАНИЕ

Электроды с основным покрытием, рекомендуется для наплавки деталей, подвергающихся одновременно сильному абразивному износу и высоким ударным нагрузкам.

Наплавка на углеродистые и легированные стали осуществляется без нанесения буферного слоя. Если необходима наплавка более 3-х слоев, наносится буферный слой электродами FOX EV 63 или UTP DUR 250 (метод бутерброда), для марганцевистых сталей FOX A 7-A или UTP BMC.

При высокой твердости наплавленный металл обладает высокой прочностью и трещиностойкостью. Коэффициент перехода металла в шов - 120%.

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;
- инструменты холодной обработки.

Нанесение покрывающих слоев на детали из аустенитных марганцевых сталей

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.

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.

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

			Нижнее +
= постоянный ток;	3,2/350	80-110	Угловые, тавровые швы +
полярность обратная,	4,0/350	130-170	Вертикальное, снизу вверх +
электрод (+) , или ~ ток.	5,0/450	160-200	Горизонт. на верт. плоск. +
	6,0/450*	190-230	Потолочное +
			Вертикальное, сверху вниз -

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

Предварительный подогрев и термическая обработка

Параметры термической обработки определяются металлом основы.