

Стандарт

DIN 8555: E 10-UM-60-GRZ

AWS A5.13: ~E FeCr-A1

UTP LEDURIT 61

Рутило-основное покрытие, наплавочный электрод,
для покрытий подверженных высокому
абразивному износу и средним ударным
нагрузкам.
Переход 140%.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Fe
3,5	1,0	35,0	balance

Твердость наплавленного металла 60 HRC
1 слой на стали с C= 0,15% 55 HRC
1 слой на высоко-маргацевистую сталь 52 HRC

ОПИСАНИЕ

Высокоэффективный электрод с рутилово-основным покрытием предназначен для создания покрытия, обладающего высокой устойчивостью к абразивному износу в сочетании со средними ударными нагрузками.

UTP LEDURIT 61 имеет отличные сварочно-технологические характеристики и очень легкое отделение шлака. Однородный и мелкочешуйчатый шов, делает поверхность не требующей шлифовки для дальнейшего использования.

Коэффициент перехода металла в шов - 140%

ПРИМЕНЕНИЕ

Наплавка компонентов горнорудного оборудования, шнеков, подбоек, грязевых и песчаных насосов, лопастных мешалок, дробилок, мельниц и др.

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 вертикально, сохранять короткую дугу. При многослойной наплавке рекомендуется наносить прокладочный слой электродом UTP 630 или FOX A7, для предотвращения образования закалочных трещин в наплавленном металле.

	Ø,mm / L	Ток, А	Положения сварки	
	2,5/300*	80-100	Нижнее	+
= постоянный ток;	3,2/350	90-130	Угловые, тавровые швы	-
полярность обратная,	4,0/350	100-150	Вертикальное, снизу вверх	-
электрод (+), или ~ ток.	5,0/450	140-190	Горизонт. на верт. плоск.	-
			Потолочное	-
			Вертикальное, сверху вниз	-

* - изготавливаются по специальному заказу.

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

Предварительный подогрев и термическая обработка

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