UTP. WELDING TECHNOLOGY

Стандарт

DIN 8555: E 10-UM-65-GRZ

UTP LEDURIT 65

Основное покрытие,высоко-эффективный электрод, для покрытий подверженных экстремальному абразивному износу. Переход 240%.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Nb
4,4	1,3	0,6	23,5	6,5	1,5	2,2	5,5

Твердость наплавленного металла ..... 65 HRC

1 слой на стали с C = 0,15% ..... 58 HRC

1 слой на высоко-маргацевистую сталь ..... 55 HRC

ОПИСАНИЕ

Высокоэффективный электрод с основным покрытием предназначен для создания покрытия, обладающего предельно высокой абразивной устойчивостью, на поверхности деталей эксплуатирующихся при повышенных температурах до 500ºC.

Высокая абразивная устойчивость достигается очень большим содержанием специальных карбидов (Mo, V, W, Nb). UTP LEDURIT 65 работает в режиме ровного струйно-капельного переноса металла. Гладкий сварочный валик без шлаковых включений, в основном, не требует какой-либо шлифовки.

Коэффициент перехода металла в шов - 240%

ПРИМЕНЕНИЕ

Основная область применения - наплавка на изнашиваемые детали в цементном и кирпичном производстве, прутья и зубья колосниковых решеток при производстве магнезита и стали 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. Понижать смешивание с металлом основы поперечными колебаниями электрода. При многослойной наплавки рекомендуется наносить прокладоч- ный слой электродом UTP 630 или FOX A7.

	Ø,mm / L	Ток, A	Положения сварки	
			Нижнее	+
= постоянный ток;	3,2/350	110-150	Угловые, тавровые швы	-
полярность обратная,	4,0/350	140-200	Вертикальное, снизу вверх	-
электрод (+), или ~ ток.	5,0/450	190-250	Горизонт. на верт. плоск.	-
			Потолочное	-
			Вертикальное, сверху вниз	-

Электроды, подвергшиеся воздействию влаги, прокалить - 2ч./ 200ºС

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