UTP 63

Универсальный аустенитный CrNiMn-ый электрод с рутиловым покрытием

Классификация		
EN ISO 3581-A	EN 14700	Материал-№
E 18 8 Mn R 32	E Fe10	1.4370

Описание и область применения

Электрод UTP 63 предназначен для сварки между собой легированных конструкционных и улучшенных сталей, а также в комбинации с аустенитными CrNi-ми сталями. Используется для сварки жаростойких сталей с температурой эксплуатации до +850°C, а также высокоуглеродистых и марганцовистых сталей между собой и в комбинации с другими сталями. Превосходно подходит для наплавки деталей, подверженных ударной нагрузке, высоким контактным давлениям и трению качения, таких как рельсовые пути, железнодорожные стрелки, щёки дробилок, конусы дробилок. Кроме того используется в качестве подслоя для последующей износостойкой наплавки.

Обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами, при сварке дуга горит мягко, поверхность шва ровная и мелкочешуйчатая, очень хорошая шлакоотделимость. Наплавленный металл обладает жаростойкостью, коррозийной стойкостью, не чувствителен к трещинам и склонен к холодному наклепу.

Твердость металла шва: 200 HB

Твердость металла шва после холодного наклепа: 350 HB

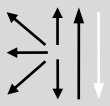
Типовой химический состав наплавленного металла, %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,5	5,5	19,0	8,5	Основа

Механические свойства наплавленного металла			
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A_5	Ударная вязкость, K_v
МПа	МПа	%	Дж
>350	>600	>40	>60

Указания по сварке

Произвести зачистку поверхности металла перед сваркой. Для толстостенных, ферритных деталей необходим подогрев 150-250°C. Положение электрода перпендикулярно свариваемой поверхности, дуга короткая. Прокалка электродов при температуре 250-300°C в течение 2-х часов.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Рекомендуемые режимы сварки				
Электроды ø x L, мм	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 400	5,0 x 450
Сила тока, A	50-70	70-100	100-130	150-180