Условное обозначение
DIN 8555: E 4-UM-60 ST
AWS A5.13: E Fe 5-B

Böhler Thyssen
WELDING

UTP 690

Рутиловый электрод с высоким коэффициентом наплавки для нанесения износостойких покрытий на быстрорежущую сталь.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V
0,9	0,8	0,5	4,5	8,0	2,0	1,2

Твердость чистого наплавленного металла		Около 62 HRC
Твердость после мягкого отжига	800-840^0 С/ печь	Около 25 HRC
Твердость после закалки, с промежуточным отпуском	1180-1240^0 С/ 500^0 С 2 часа	64 –66 HRC

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод **UTP 690** используется для ремонта и изготовления режущих инструментов, рекомендуется для наплавки кромок ножей и рабочих поверхностей деталей. Наплавленный металл стоек к трению, сдавливанию и ударным нагрузкам, в том числе и при повышенных температурах (до 550 ^{0} С).

Благодаря применению электродов **UTP 690** при изготовлении новых инструментов возможно использование нелегированных и низколегированных сталей в качестве металла основы (наплавка ножей резки проката).

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

UTP 690 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Благодаря струйному переносу металла сварочный шов имеет гладкий вид с мелкочешуйчатой структурой. Наплавленный металл по своим свойствам равнозначен быстрорежущей стали с повышенным содержанием молибдена.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

Очистить зону сварки и подогреть быстрорежущую сталь до 400-600^0 С, поддерживать эту температуру во время всего процесса сварки, затем медленно остудить. Возможна обработка шлифованием. Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Прокалка - 2ч./300°С (если электроды подверглись воздействию влаги).

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный (+) или переменный (~).

ФОРМА ПОСТАВКИ И СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ:

Ø/длина, мм	2,5/350*	3,2/350	4,0/450
Ток сварки, А	70-90	90 - 110	110 - 130

* изготавливается под заказ