UTP DUR 600

Электрод для износостойкой наплавки с основным покрытием

Классификация	
DIN 8555	EN 14700
E 6-UM-60	E Fe8

Описание и область применения

UTP DUR 600 предназначен для наплавки деталей из конструкционных и литейных сталей и сталей с высоким содержанием Mn, которые одновременно подвержены воздействию износа, удара и сжатия. Разработан для восстановления деталей землеройных и камнеобрабатывающих машин, например, зубьев и режущих кромок ковшей экскаватора, бил камнедробилок, конусы дробилок, дробильных молотков и т.д., также пригоден для восстановления инструмента холодной резки.

Твёрдость металла шва:	56-58 HRC
После отжига в печи при 780 - 820°C:	25 HRC
После закалки в масле при 1000 - 1050°C:	60 HRC
Твёрдость первого слоя на высокомарганцовистой стали:	22 HRC
Твёрдость второго слоя на высокомарганцовистой стали:	40 HRC

UTP DUR 600 обладает высокими сварочно-технологическими свойствами, обеспечивает мягкое и стабильное горение дуги. Лёгкая шлакоотделимость. Обработка наплавленного металла возможна только шлифованием.

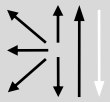
Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	2,3	0,4	9,0	Ост.

Указания по сварке

Положение электрода перпендикулярно свариваемой поверхности, дуга короткая. Для массивных и высокопрочных деталей необходим подогрев до 200 - 300°C. Для сталей с высоким содержанием Mn, рекомендуется холодная сварка (макс. 250°C), при необходимости промежуточное охлаждение. Для деталей, склонных к образованию трещин, рекомендуется предварительная наплавка буферного слоя материалом UTP 630. UTP 630 применяется также для заварки трещин под последующую износостойкую наплавку. Для многослойной наплавки (3 – 4 слоя) необходим буферный слой, наплавленный UTP DUR 250 или UTP DUR 300. Перед сваркой необходима прокалка электродов в течение 2 ч при 300°C.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды ø x L, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Сила тока, A	80-100	100-140	140-180	180-210