UTP LEDURIT 61

электрод для наплавки

Условное обозначение

DIN 8555: **E 10-UM-60-GR Z**
AWS A5.13: **~E FeCr-A 1**
EN 14700: **EZ Fe14**

Высокопроизводительный электрод с рутиловым покрытием для наплавки покрытий стойких к абразивному износу.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Fe
3,2	1,3	32,0	основа

Твердость чистого наплавленного металла	**~ 60 HRC**
1-й слой на углеродистую сталь, C=0,15%	**~ 55 HRC**
1-й слой на марганцовистую сталь	**~ 52 HRC**

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод **UTP LEDURIT 61** для износостойкой наплавки деталей подвергающихся сильному абразивному износу в сочетании со средними ударными нагрузками: шнеки; ножи отвалов; зубья экскаваторов; лопасти смесителей; детали песочно-иловых насосов; покрывающие слои наплавки щековых дробилок**.**

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

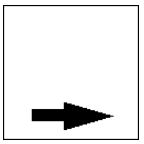
UTP LEDURIT 61 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Однородная, мелкочешуйчатая поверхность наплавки позволяет обходится без дополнительной механической обработки.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

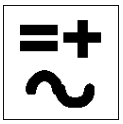
Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Предварительный подогрев не нужен. При многослойной наплавке, для предотвращения образования трещин, рекомендуется нанесение буферного слоя электродами UTP 63. Если электроды подверглись воздействию влаги, прокалка 300°C/ 2ч.

Пространственные положения сварки:

Нижнее
Угловое



ø мм	L мм	A
2,5*	**300**	**80-100**
3,2	**350**	**90-130**
4,0	**350**	**110-150**
5,0	**450**	**140-190**



* производится по специальному заказу