# UTP LEDURIT 65

Высокопроизводительный электрод для наплавки без формирования шлаковой корки

| Классификация | |
|---|---|
| DIN 8555 | EN 14700 |
| E 10-UM-65-GRZ | E Fe16 |

**Описание и область применения**

UTP Ledurit 65 предназначен для получения сверх износостойкой поверхности деталей, подверженных экстремальному абразивному износу минеральными частицами, а также работающих при температуре до 500°C. Исключительно высокая износостойкость достигается за счет карбидов Mo, V, W, Nb. Основные области применения: получение износостойких слоёв на землеройно-транспортных машинах, износостойкие детали в цементной и кирпичной промышленности, а также в сталелитейной промышленности, например, для дробилок и решеток грохота.

UTP Ledurit 65 обеспечивает непрерывный капельный перенос расплавленного металла. Гладкое формирование поверхности шва без шлаковой корки. В большинстве случаев не требуется обработка шлифованием.

Коэффициент перехода в металл шва: 265%

Твёрдость металла шва:

| | |
|---|---|
| Твёрдость наплавленного слоя в исходном состоянии: | ≈ 65 HRC |
| Твёрдость 1-го слоя на углеродистой стали с C=0,15%: | ≈ 58 HRC |
| Твёрдость 1-го слоя на увысокомарганцовистой стали: | ≈ 55 HRC |

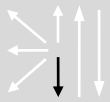
**Типовой химический состав наплавленного металла, %**

| C | Cr | Mo | Nb | V | W | Fe |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 4,5 | 23,5 | 6,5 | 5,5 | 1,5 | 2,2 | Ост. |

**Указания по сварке**

Электрод вести под прямым углом к основному материалу, по возможности самой короткой дугой. Подогрев в большинстве случаев не требуется. При многослойной сварке из-за образования трещин в сварном шве необходим подслой, наплавленный электродом UTP 630. Прокалка электродов при температуре 300°C в течение 2-х часов.

**Позиции сварки**



Полярность = + / ~

**Рекомендуемые режимы сварки**

| Электроды ø x L, мм | 3,2 x 350 | 4,0 x 450 | 5,0 x 450 |
|---|---|---|---|
| Сила тока, A | 110-150 | 140-200 | 190-250 |