

Условное обозначение  
DIN 8555: E 3-UM-45 T

## УТР 73 G 3

Электрод с основным покрытием для наплавки износостойких покрытий инструмента горячей штамповки подвергающегося высокому давлению, ударным нагрузкам и абразивному износу

### Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,3	0,5	0,6	5,0	4,0

### ТВЕРДОСТЬ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Твердость чистого наплавленного металла 45...50 HRC  
Жаростойкость до 550<sup>0</sup>C

### ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

**УТР 73G 3**, благодаря высокой твердости, прочности и жаростойкости идеально подходит для наплавки деталей подверженных сильному трению, сжатию, умеренным динамическим нагрузкам при повышенных температурах.

Типичные области применения – наплавка пластин ножниц горячей резки, гильотинных ножниц, опор кузнечной машины, молотов, ковочных штампов, форм для алюминиевого литья.

**УТР 73G 3** также используется для производства новых инструментов для холодной и горячей резки металла на основе углеродистых сталей.

### СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

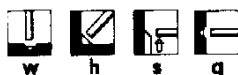
**УТР 73G 3** обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, легкое зажигание и горение дуги, хорошая смачиваемость и растекание, легкоудаляемый шлак.

### ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев поверхности до 400<sup>0</sup> C. Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. После сварки обеспечить медленное охлаждение детали.

Прокалка - 2ч./300<sup>0</sup>C (если электроды подверглись воздействию влаги).

### ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



### РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный обратной полярности ( + на электроде), или переменный.

### ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

Ø/длина, мм	2,5/300	3,2/350	4,0/400	5,0/400*
Ток сварки, А	60 - 90	80 - 110	100 - 140	130 - 170

\* - поставляется по специальному заказу