

Условное обозначение
DIN 8555: E 6-UM-60 S

Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0,5 | 3,0 | 0,5 | 9,0 |

| | | |
|--|----------------------------|--------------|
| Твердость чистого наплавленного металла | | 56 - 58 HRC |
| Твердость после мягкого отжига | 820 ⁰ C / печь | Около 25 HRC |
| Твердость после закалки | 850 ⁰ C / масло | 52 – 54 HRC |
| | 1000 ⁰ C/ масло | 60 –62 HRC |

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальный электрод **UTP 67 S** предназначен для наплавки на изделия, изготовленные из углеродистой стали, отливок, марганцевой стали подвергающиеся комбинированному воздействию ударных нагрузок, сжатия и абразивного износа. Типичные области применения: наплавка распредвалов; кулачков; направляющих скольжения; зубьев шестерней; окорочных ножей; рельс; стрелочных переходов; отражательных плит; деталей экскаваторов; канатных колес.

UTP 67 S широко используется в автомобильной промышленности для наплавки кромок ножей холодной резки.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

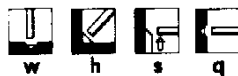
UTP 67 S обладает высокими сварочно-технологическими свойствами, легкое зажигание и горение дуги, хорошая смачиваемость и растекание, легко удаляемый шлак. При многослойной наплавке удаление шлака между проходами не требуется.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Предварительный подогрев поверхности до 300⁰ - 400⁰ C требуется только при наплавке на высокоуглеродистую и инструментальную сталь.

Прокалка - 2ч./300⁰C (если электроды подверглись воздействию влаги).

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный (+ или -) или переменный.

ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

| Ø/длина, мм | 2,5/300* | 3,2/350 | 4,0/350 | 5,0/450 |
|---------------|----------|----------|-----------|-----------|
| Ток сварки, А | 50 - 70 | 70 - 100 | 110 - 140 | 140 - 170 |

- поставляется по специальному заказу