




Условные обозначения							
DIN 8555				EN 14700			
E 3-UM-60-ST				E Z Fe3			
Описание и область применения							
<p>Электрод UTP 673 предназначен для наплавки инструментов холодной и горячей обработки, в первую очередь для наплавки режущих кромок, ножниц горячей резки, обрезного инструмента, окорочных ножей. Этот электрод можно использовать для изготовления нового инструмента наплавкой на углеродистую и низколегированную сталь.</p> <p>UTP 673 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами. Благодаря мелкокапельному переносу и легко отделяемому шлаку, поверхность шва однородная и мелкочешуйчатая. Возможна работа на очень низких токах, что важно при наплавке режущих кромок.</p> <p>Жаростойкость до 550° С. Твердость наплавленного металла: около 58 HRC</p>							
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)							
C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,3	0,8	0,4	5,0	1,5	0,3	1,3	основа
Рекомендации по сварке							
<p>Предварительный подогрев для инструментальных сталей 400-450°С, эту температуру рекомендуется поддерживать в течении всего времени сварки. Электрод держать перпендикулярно поверхности, сварка короткой дугой на минимальных токах. Механическая обработка только шлифованием. В случае попадания влаги на обмазку, прокалка электродов 2 часа / 300°С.</p>							
Пространственные положения сварки							
 <p>Тип тока = (-) / = (+) / либо переменный</p>							
Рабочие параметры							
Электрод Ø x L, мм	2,0 x 300*	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400			
Ток, А	30 – 50	50 – 70	90 – 120	130 – 160			
* изготавливается только под заказ							