

Условное обозначение
DIN 8555: W/MSG 3 GZ-45-T

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

УТР А 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 кузнечных и прессовых штампов, литьевых форм, ножей горячей резки и т.п.

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

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti
0,25	0,50	0,70	5,00	4,00	0.60

ТВЕРДОСТЬ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Твердость чистого наплавленного металла	42 - 46 HRC
Мягкий отжиг 780°C	Около 230 HB
Закалка 1030°C / Масло	Около 48 HRC
Отпуск 600°C	Около 45 HRC
1-й слой на углеродистой стали	Около 35 HRC

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Зачистить наплавляемую поверхность до металлического блеска. Трещины на поверхности должны быть полностью удалены вышлифовкой фрезерованием или электродуговой строжкой. вырезаны. Предварительный подогрев до 400°C и поддерживать эту температуру в течении всего времени наплавки. При необходимости отпуск при 550°C.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ:

Проволока, Ø мм	Ток, А	Напряжение, V
1,00	105-200	25-29
1,20	135-260	26-31
1,60	190-350	29-33

Защитный газ: M1 (Ar+1-3%O₂); M2(Ar+15-25%CO₂); M3 (Ar + 2-20%CO₂+4-6%O₂)

Расход газа: 19-20 л/мин

Форма поставки:

Катушки: ø 1,0* / 1,2 / 1,6 мм

Прутки : ø 1,6/2,0/2,4 x 1000 мм

* - поставляется по специальному заказу