

Обозначение:

DIN 8555: E 5-UM-250-CKZT

EN 14700 : EZ Fe 9

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод **UTP HydroCav** применяется для наплавки деталей, работающих в условиях высокого кавитационного износа, коррозии, ударных и сжимающих нагрузок: элементы турбин, насосов и т.п. Наплавленный металл в процессе работы самоупрочняется, твердость повышается почти вдвое. Основное применение - наплавка лопастей турбин Каплана изготовленных из мягко мартенситных сталей типа 13/4 CrNi.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях кроме - сверху вниз. Стабильная дуга, мелкочешуйчатый шов, самоотделяющийся шлак.

ТВЕРДОСТЬ ЧИСТОГО НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

После наплавки 21 HRC
Самоупрочнение до 50 HRC

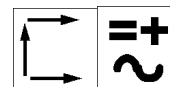
ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Co	Fe	
0,20	0,7	10,0	20,0	0,15	13,0	Основа	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ:

Зону сварки зачистить до металлического блеска. Для массивных деталей рекомендуется предварительный подогрев до 80 – 100⁰С, температура между проходами не более 250⁰С. Сварку вести короткой дугой, электрод держать вертикально к поверхности. Прокалка электродов, при необходимости 300⁰С / 2 часа.

**Пространственные
положения сварки**



**ТИП ТОКА: ПОСТОЯННЫЙ, ОБРАТНАЯ ПОЛЯРНОСТЬ (+) / ПЕРЕМЕННЫЙ
РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА:**

Электрод	Ø мм x Длина, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450
Ток:	A	70 - 90	90 -120	120 –150