

Классификация

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4	Material-No.
E 18 8 Mn R 73	E307-26 (mod.)	1.4370

Описание и область применения

UTP 630 является оптимальным электродом для сварных соединений из высокопрочных, марганцовистых сталей и разнородных соединений углеродистых и легированных сталей. Обеспечивает высокую пластичность шва и стойкость к образованию трещин. Применяется для наплавки деталей, подверженных ударной нагрузке, высоким давлениям и трению качения, например, рельсы, железнодорожные закругления путей, железнодорожные стрелки, колеса и т.д., а также для получения вязкого подслоя для последующей износостойкой наплавки. Основная область применения – ремонтная сварка в строительстве

UTP 630 обладает хорошими сварочными свойствами, при сварке дуга горит стабильно, поверхность шва равномерная и мелкочешуйчатая, очень хорошая шлакоотделимость. Аустенитная структура сварного шва обладает коррозионной стойкостью, жаростойкостью до +850°C, склонна к холодному наклёпу.

Твёрдость металла шва:

необработанный: прибл. 200 HB

холодно наклепанный: прибл. 350 HB

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
wt.-%	0.1	0.8	6.0	19.0	9.0	осн.

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Предел текучести $R_{m0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение $A (L_0=5d_0)$	Работа удара ISO-V KV J
MPa	MPa	%	
350	600	40	> 60

Рабочие параметры

	Полярность	DC + / AC	Размер, мм	Ток А
			2.5 × 350	80 – 100
			3.2 × 450	100 – 130
			4.0 × 450	130 – 180
			5.0 × 450	150 – 200

Произвести зачистку места сварки, толстостенные, ферритные детали подогревать на 150-250°C. Электрод вести под прямым углом к основному материалу по возможности самой короткой дугой. Прокалка электродов при температуре 250-300°C в течение 2-х часов.

Одобрения

-