WEARstick (UTP) DUR 350

Электрод с основным покрытием для износостойкой наплавки

Классификация

DIN 8555	EN 14700
E 1-UM-350	E Fe1

Описание и область применения

UTP DUR 350 особенно подходит для износостойкой наплавки деталей, легированных сплавами Mn-Cr-V, таких как крестовины, направляющие ролики, опорные ролики цепи, звездочки, направляющие ролики и т.д. Наплавка по-прежнему поддается обработке инструментами из карбида вольфрама.

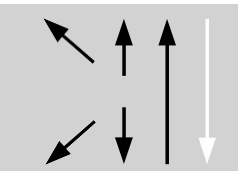
UTP DUR 350 обладает очень хорошей стойкостью к деформациям при сжатии и прокате в сочетании с небольшим истиранием. Металл сварного шва можно обрабатывать инструментами из карбида вольфрама.

Твердость наплавленного металла: около 370 HB
Твёрдость 1-го слоя на углеродистой стали C=0,15%: около 420 HB

Химический состав в %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,2	1,2	1,4	1,8	основа

Рабочие параметры



Полярность DC (+) / AC
Повторная сушка 2 ч/ 300 °C

Размер, мм	Ток, А
3,2 x 450	100 - 140
4,0 x 450	140 - 180
5,0 x 450	180 - 230

Рекомендации по сварке

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. При наложении покрытий на массивные детали их предварительно подогревают до 250–350 °C для надёжной и прочной наплавки металла. Такое покрытие обладает высокой стойкостью к образованию трещин и хорошо поддаётся механической обработке. Отсыревшие электроды сушат при температуре 300 °C в течение 2 ч.

Одобрения

DB (No. 82.138.03)