

## Условное обозначение

DIN 8555: E 6-UM-60  
EN14700: E Fe 8

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr
0,5	2,3	0,4	9,0

Твердость наплавленного металла (без термообработки, 3 слоя) ..... **56 - 58 HRC**  
 Полный отжиг 780-820°C/воздух ..... ~ **25 HRC**  
 Закалка 1000-1050°C/масло ..... ~ **60 HRC**  
 1 слой на высоколегированную- Mn сталь ..... ~ **22 HRC**  
 2 слоя на высоколегированную - Mn сталь ..... ~ **40 HRC**

## ОПИСАНИЕ

Электроды с основным покрытием, рекомендуется для наплавки деталей, подвергающихся одновременно сильному абразивному износу, ударным и сдавливающим нагрузкам. Универсальное применение для создания плакирующего слоя на стали, литые стали и высоко марганцевистые стали. Если необходима наплавка более 3-х слоев, наносится буферный слой электродами UTP DUR 250 или UTP DUR 300 (метод бутерброда), для марганцевистых сталей FOX A 7. При высокой твердости наплавленный металл обладает высокой прочностью и трещиностойкостью. Наплавленный металл обрабатывается только шлиф.машинками. Коэффициент перехода металла в шов - 115%

## ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной промышленности, на карьерах

Наплавка: - грохотов, шнеков, молотов, дробилок;  
 - зубья и режущие кромки ковшей экскаваторов и бульдозеров;  
 - отражательные плиты железнодорожной техники.  
 - формы для изготовления абразивных инструментов;  
 - штампы холодной формовки, кромки режущего инструмента.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. Наплавку, при заполнении шва или восстановлении детали вести при минимальных токах. При многослойной наплавке, проводите наплавку узкими валиками. При наплавке на больших площадях в один слой наплавку проводите с поперечными колебаниями электрода, амплитуда 2-3 диаметра сердечника.

= постоянный ток;  
 полярность обратная,  
 электрод (+), или ~ ток.

Ø, mm / L	Ток, А
3,2/450	80-110
4,0/450	130-170
5,0/450	160-200

Электроды, подвергшиеся воздействию влаги, прокалить - 2ч./ 300°C  
 Параметры термической обработки определяются металлом основы

## Одобрения

Deutsche Bundesbahn, Österreichische Bundesbahnen