

Условное обозначение
DIN 8555: E 6-UM-60 S

Химический состав наплавленного металла, %

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

Твердость чистого наплавленного металла		56 - 58 HRC
Твердость после мягкого отжига	820 ⁰ C / печь	Около 25 HRC
Твердость после закалки	850 ⁰ C / масло	52 – 54 HRC
	1000 ⁰ C/ масло	60 –62 HRC

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Универсальный электрод **UTP 67 S** предназначен для наплавки на изделия, изготовленные из углеродистой стали, отливок, марганцевой стали подвергающиеся комбинированному воздействию ударных нагрузок, сжатия и абразивного износа. Типичные области применения: наплавка распределителей; кулачков; направляющих скольжения; зубьев шестерней; окорочных ножей; рельс; стрелочных переходов; отражательных плит; деталей экскаваторов; канатных колес.

UTP 67 S широко используется в автомобильной промышленности для наплавки кромок ножей холодной резки.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

UTP 67 S обладает высокими сварочно-технологическими свойствами, легкое зажигание и горение дуги, хорошая смачиваемость и растекание, легко удаляемый шлак. При многослойной наплавке удаление шлака между проходами не требуется.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Предварительный подогрев поверхности до 300⁰ - 400⁰ C требуется только при наплавке на высокоуглеродистую и инструментальную сталь.

Прокалка - 2ч./300⁰C (если электроды подверглись воздействию влаги).

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный (+ или -) или переменный.

ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

Ø/длина, мм	2,5/300*	3,2/350	4,0/350	5,0/450
Ток сварки, А	50 - 70	70 - 100	110 - 140	140 - 170

- поставляется по специальному заказу