

Условное обозначение

DIN 8555: E 4-UM-60 ST
AWS A5.13: E Fe 5-B (mod.)
EN 14700: E Fe4

Высокопроизводительный электрод с рутиловым покрытием для наплавки режущих кромок.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
0,9	0,8	0,5	4,5	8,0	2,0	1,2	основа

Твердость чистого наплавленного металла

Твердость после мягкого отжига 800-840⁰ C/ печь Около **62 HRC**
Твердость после закалки, с промежуточным отпуском 1180-1240⁰ C/ 500⁰ C 2 часа Около **25 HRC**
64 –66 HRC

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод **UTP 690** используется для ремонта и изготовления режущих инструментов, рекомендуется для наплавки кромок ножей и рабочих поверхностей режущих деталей. Наплавленный металл стоек к трению, сдавливанию и ударным нагрузкам, в том числе и при повышенных температурах (до 550⁰ C).

С помощью электродов **UTP 690** при изготовлении новых инструментов возможно использование нелегированных и низколегированных сталей в качестве металла основы (наплавка ножей резки проката).

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

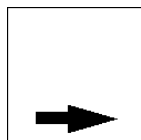
UTP 690 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Благодаря струйному переносу металла сварочный шов имеет гладкий вид с мелкочешуйчатой структурой. Наплавленный металл по своим свойствам равнозначен быстрорежущей стали с повышенным содержанием молибдена.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

Очистить зону сварки и подогреть быстрорежущую сталь до 400-600⁰C, поддерживать эту температуру во время всего процесса сварки, затем медленно остудить. Возможна обработка шлифованием. Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Прокалка - 2ч./300⁰C (если электроды подверглись воздействию влаги).

**Пространственные
положения сварки:**

Нижнее
Угловое



Ø мм

2,5

3,2

4,0

L мм

350

350

350

A

70-90

90-110

110-130

