

Электрод со смешанным рутилово-основным покрытием
для наплавки инструмента горячей обработки металла

Условные обозначения

DIN 8555	EN 14700
E 23-UM-200-CKTZ	E Z Ni 2

Описание и область применения

Электрод UTP 7000 предназначен для наплавки рабочих поверхностей инструментов горячей обработки металла, подвергающихся термическим ударам: зажимы кузнечного оборудования; кузнечные штампы и оправки; пробивные бойки; инструменты горячей резки; оправки для горячей гибки труб; пробки горячего литья и т.п.

UTP 7000 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, наплавка ведется в режиме струйного переноса; гладкая мелкочешуйчатая поверхность шва. Шлак легко отделяется. Наплавленный металл чрезвычайно стоек к коррозии, окалиностоек, самоупрочняется (наклеп), может обрабатываться режущим инструментом.

Твердость чистого наплавленного металла: около 220 HB
После наклепа около 450 HB

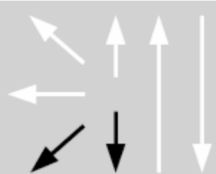
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	W	Co	Fe
0,04	0,3	0,9	16,0	17,0	основа	5,0	1,5	5,0

Рекомендации по сварке

Очистить зону наплавки и нагреть зону наплавки до 350-400 °С, поддерживать эту температуру во время наплавки. Медленное охлаждение в печи. Вертикальное положение электрода, короткая дуга. Для предотвращения сильного перемешивания наплавленного металла с металлом основы, сварки вести на минимально возможных токах на короткой дуге. Трещины на наплавленном инструменте выбирать до дна и заполнять электродами UTP 068 НН или подобными. Облицовочный слой наплавливать электродом UTP 7000. При необходимости прокалывать электроды при 300°С / 2 часа.

Пространственные положения сврки



Ток постоянный (+) / переменный

Рекомендуемый ток

Электроды Ø x L, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Ток, А	80 – 100	100 – 120	130 – 160	180 – 220