

Условное обозначение

DIN 8555: E 3-UM-45 T
EN 14700 E Fe3

Электрод с основным покрытием для наплавки износостойких покрытий инструмента горячего штампования подвергающегося высокому давлению, ударным нагрузкам и абразивному износу

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0,2	0,5	0,6	5,0	4,0	основа

ТВЕРДОСТЬ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Твердость чистого наплавленного металла **45-50 HRC**
Жаростойкость до **550°C**

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

UTP 73 G 3, благодаря высокой твердости, прочности и жаростойкости идеально подходит для наплавки деталей подверженных сильному трению, сжатию, умеренным динамическим нагрузкам при повышенных температурах.

Типичные области применения – наплавка пластин ножниц горячей резки, гильотинных ножниц, опор кузнечной машины, молотов, ковочных штампов, форм для алюминиевого литья.

UTP 73 G 3 также используется для производства новых инструментов для холодной и горячей резки металла на основе углеродистых сталей.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

UTP 73 G 3 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, легкое зажигание и горение дуги, хорошая смачиваемость и растекание, легкоудаляемый шлак.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев поверхности до 400⁰ С. Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. После сварки обеспечить медленное охлаждение детали.

Прокалка - 2ч./300°C (если электроды подверглись воздействию влаги).

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный обратной полярности (+ на электроде), или переменный.

ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

Ø/длина, мм	2,5/300	3,2/350	4,0/400	5,0/400 ^{*)}
Ток сварки, А	60 - 90	80 - 110	100 - 140	130 - 170

^{*)}- поставляется по специальному заказу