

Условное обозначение

DIN 8555: E 7-UM-250-KPR

EN 14700: E Fe9

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,6	0,8	16,5	13,5	balance

Твердость наплавленного металла ~ 260 HB
После механического упрочнения 48-53 HRC

ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием, специальный CrMn сплав. Предназначена для ремонта и восстановления поверхностей, подверженных высоким статическим и ударным нагрузкам в сочетании с абразивным износом.

Специально рекомендуется для сварки и наплавки аустенитно-марганцевых, ферритных сталей. Полностью аустенитная структура.

По сравнению с 12-14% марганцовистыми сталями, металл, осажденный с помощью материала ВМС, более устойчив к коррозионному и абразивному износу. Наплавленный металл обладает высокой прочностью и трещиностойкостью и таким важным качеством как механическое упрочнение в процессе работы. Коэффициент перехода металла в шов 130%.

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной, горнодобывающей, цементной промышленности, сталелитейном производстве, эксплуатации железных дорог. Типичная область применения - восстановление деталей и механизмов из 12-14% марганцовистых сталей или низколегированных сталей с высоким содержанием углерода.

Прекрасный материал для наплавки железнодорожных крестовин стрелочных переходов, направляющих, подающих муфт и др.деталей на сталепрокатных станах.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

наплавленный металл DIN 32525 (ISO-V - образец)

Предел текучести N/mm ²	Вр.сопр. разр. N/mm ²	Относит. удл. %	Ударная вязкость J
600	850	35	-20°C 38

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

УТР ВМС обладает высокими сварочно-технологическими характеристиками во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз.

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

Ø / L , мм	Ток, А
3,2 / 350	110-150
4,0 / 450	140-190
5,0 / 450	190-240

Держать электрод вертикально. Сварку вести в максимально холодном режиме. Температура между проходами не должна превышать 250°C. Рекомендуется накладывать узкие сварные швы. Проковка сразу после наплавки каждого валика.

Сушка - 2ч./ 200°C (если электроды подверглись воздействию влаги).