

Условное обозначение

DIN 8555: E 10-UM-60-GRZ
EN 14700: EZ Fe16

Высокопроизводительный электрод с рутиловым покрытием для наплавки покрытий стойких к абразивному износу.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
4,5	23,5	6,5	5,5	1,5	2,2	основа

Твердость чистого наплавленного металла

1-й слой на углеродистую сталь, C=0,15%

1-й слой на марганцовистую сталь

~ 65HRC

~ 58 HRC

~ 55 HRC

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод **UTP LEDURIT 65** применяется для износостойкой наплавке деталей подвергающихся сильному абразивному износу, в том числе при повышенных температурах(до +500°C). Стойкость к абразивному износу обеспечивается высоким содержанием карбидов Mo, V, Nb, W в наплавленном металле.

Основные области применения: землеройные машины; детали оборудования цементного и кирпичного производства. Металлургия: радиальные дробилки; вращающиеся грохота агломерационных фабрик.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Электрод обеспечивает равномерный струйный перенос наплавленного металла. Гладкая поверхность шва без шлаковых включений позволяет обходиться без дополнительной обработки поверхности шлифованием.

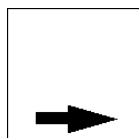
Коэффициент перехода металла в шов 265%.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. При многослойной наплавке, для предотвращения образования трещин, рекомендуется нанесение буферного слоя электродами UTP 630 или FOX A7-A. Если электроды подверглись воздействию влаги, прокатка 300°C/ 2ч.

Пространственные
положения сварки:

Нижнее
Угловое



Ø мм

3,2

4,0

5,0

L мм

350

350

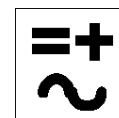
450

A

110-150

140-200

190-250



* производится по специальному заказу