UTP A DUR 350

сплошная проволока

Классификация		
EN 14700	DIN 8555	Материал №
SZ Fe 2	MSG 2-GZ-400	1.8405

Характеристика и область применения

UTP A DUR 350 подходит для наплавки MAG на конструкционных деталях, подверженных сжатию, удару и истиранию, таких как компоненты гусеничной гусеницы, детали машин и механизмов, штампы.

Наплавленный металл UTP A DUR 350 может быть мягко отожжен и закален.
Возможна последующая обработка путем шлифования.

Твердость чистого наплавленного металла :

без термообработки	примерно 450 HB
закаленный 820 – 850 °C/масло	примерно 62 HRC
мягкий отжиг 720 – 740 °C	примерно 200 HB
1 валик на нелегтрованной стали	примерно 350 HB

Типичный химический состав, %

C	Si	Mn	Cr	Ti	Fe
0.7	0.3	2.0	1.0	0.2	balance

Рекомендации по сварке

Перед сваркой зачистить механически до металлического блеска. Массивные части должны быть подогреты до 200 – 300 °C.

Диаметр проволоки [мм]	Тип сварочного тока	Защитный газ (EN ISO 14175)		
1.0	DC (+)	M 12	M 13	M 21
1.2	DC (+)	M 12	M 13	M 21

All information provided is based upon careful investigation and intensive research.
However, we do not assume any liability for correctness and information is subject to change without notice.