

Условные обозначения

DIN 8555: E 6-UM-60

EN 14700: E Fe8

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe
0,5	0,8	1,3	7,0	1,3	0,5	основа

Твердость наплавленного металла (без термообработки, 3 слоя) **56 - 60 HRC**

1-й слой на высоко- Mn сталь ~ **24 HRC**

2-й слой на высоко- Mn сталь ~ **45 HRC**

ОПИСАНИЕ

Электроды с основным покрытием для наплавки деталей, подвергающихся одновременно сильному абразивному износу и высоким ударным нагрузкам.

Наплавка на углеродистые и легированные стали может осуществляться без нанесения буферного слоя. Если необходима наплавка более 3-х слоев, буферный слой наплавляется электродами FOX EV 63 (65) или UTP DUR 250 (метод бутерброда), для марганцовистых сталей FOX A 7 или UTP BMC. При высокой твердости наплавленный металл обладает высокой прочностью, стоек к образованию трещин.

Коэффициент перехода металла в шов - 120%

ПРИМЕНЕНИЕ

Широкая область применения в горнорудной промышленности, металлургии, на карьерах

- Наплавка:
- грохотов, шнеков, молотов, дробилок;
 - зубья и режущие кромки ковшей экскаваторов и бульдозеров;
 - отражательные плиты железнодорожной техники.
 - формы для изготовления абразивных инструментов;
 - штампы горячей и холодной формовки, ножи горячей резки.

Нанесение покрывающих слоев на детали из аустенитных марганцовистых сталей

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла.

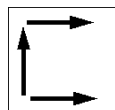
Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы.

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. Наплавку, при заполнении шва или восстановлении детали вести при минимальных токах. При многослойной наплавке, проводите наплавку узкими валиками. При наплавке на больших площадях в один слой, наплавку проводите с поперечными колебаниями электрода, амплитуда 2-3 диаметра сердечника.

Предварительный подогрев и термическая обработка

Параметры предварительного подогрева и послесварочной термической обработки определяются металлом основы.

Пространственные
положения сварки:



ø мм	L мм	A
3,2	450	80-110
4,0	450	130-170
5,0	450	160-200
6,0	450	190-230

