

## Классификация

DIN 8555	EN 14700	AWS A5.13
E 10-UM-60-GRZ	EZ Fe14	~E FeCr-A 1

## Описание и область применения

UTP S Ledurit 61 предназначен для износостойкой наплавки деталей, подверженных сильному абразивному истиранию с умеренными ударными нагрузками, таких как транспортирующие шнеки, защитные пояса боковин, зубья ковша экскаватора, лопасти миксеров, песчаный шламовый насос, а также для футеровки дробилок.

UTP S Ledurit 61 обеспечивает превосходные сварочно-технологические свойства и хорошую шлакоотделимость. Ровный и мелкочешуйчатый шов не требует в большинстве случаев шлифования.

Твёрдость металла шва

Твёрдость металла шва в исходном состоянии: 60 HRC

Твёрдость 1-го слоя на углеродистой стали C=0,15%: 55 HRC

Твёрдость 1-го слоя на высокомарганцовистой стали: 52 HRC

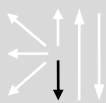
## Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Cr	Fe
3,2	1,3	32,0	Ост.

## Указания по сварке

Электрод вести под прямым углом к основному материалу, по возможности самой короткой дугой. Подогрев в большинстве случаев не требуется. При многослойной сварке из-за образования трещин в сварном шве необходим подслоя, наплавленный электродом UTP 630. Прокалка электродов при температуре 300°C в течение 2-х часов.

## Позиции сварки



Полярность = + / ~

## Рекомендуемые режимы сварки

Электроды $\phi \times L$ , мм	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Сила тока, А	80-100	90-130	130-180	140-190