UTP 690

электрод для наплавки

Условное обозначение

DIN 8555: **E 4-UM-60 ST**
AWS A5.13: **E Fe 5-B (mod.)**
EN 14700: **E Fe4**

Высокопроизводительный электрод с рутиловым покрытием для наплавки режущих кромок.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	W	V	Fe
0,9	0,8	0,5	4,5	8,0	2,0	1,2	основа

Твердость чистого наплавленного металла		Около **62 HRC**
Твердость после мягкого отжига	800-840^0 С/ печь	Около **25 HR**С
Твердость после закалки, с промежуточным отпуском	1180-1240^0 С/ 500^0 С 2 часа	**64 –66 HRC**

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод **UTP 690** используется для ремонта и изготовления режущих инструментов, рекомендуется для наплавки кромок ножей и рабочих поверхностей режущих деталей. Наплавленный металл стоек к трению, сдавливанию и ударным нагрузкам, в том числе и при повышенных температурах (до 550 ^{0} С).

С помощью электродов **UTP 690** при изготовлении новых инструментов возможно использование нелегированных и низколегированных сталей в качестве металла основы (наплавка ножей резки проката).

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

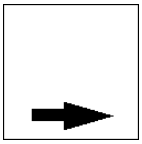
UTP 690 обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами, хорошая смачиваемость, легкоудаляемый шлак. Благодаря струйному переносу металла сварочный шов имеет гладкий вид с мелкочешуйчатой структурой. Наплавленный металл по своим свойствам равнозначен быстрорежущей стали с повышенным содержанием молибдена.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

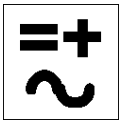
Очистить зону сварки и подогреть быстрорежущую сталь до 400-600^{0}С, поддерживать эту температуру во время всего процесса сварки, затем медленно остудить. Возможна обработка шлифованием. Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. Прокалка - 2ч./300°С (если электроды подверглись воздействию влаги).

Пространственные положения сварки:

Нижнее
Угловое



ø мм	L мм	A
2,5	350	70-90
3,2	350	90-110
4,0	350	110-130



Официальный дистрибьютор ООО «ВЭЛД ДМС»
тел./факс (499) 197-23-30, 197-36-43, 197-36-35
123060, Москва, ул. Расплетина, д. 4, к. 1, под. 8. E mail: dashin@aha.ru