

Классификация

DIN 8555	EN 14700
E 7-UM-250-KPR	E Fe 9

Описание и область применения

UTP ВМС предназначен для износостойкой наплавки деталей, подверженных ударной нагрузке и высоким контактными давлениями в сочетании с абразивным износом. Наплавка данным материалом может производиться как на ферритные, так и высокомарганцовистые аустенитные стали, кроме того применим для сварки высокомарганцовистых сталей (сварка износостойких плит).

Основная область применения – горная промышленность, цементная и горно-перерабатывающая промышленность, железнодорожный транспорт и металлургическая промышленность, где требуется восстановление таких износостойких деталей, как щёки дробилок, молотки и било, железнодорожные стрелки и крестовины, шпиндели вальцовых станков, захваты и тrefовые концы валов.

Полностью аустенитная структура наплавленного металла. Благодаря дополнительному легированию хромом, увеличена износостойкость и коррозионная стойкость металла. Обладает сильным упрочнением в результате холодного наклепа и хорошей вязкостью.

Твёрдость наплавленного металла:

Твёрдость металла шва в исходном состоянии: ≈ 260 HB

Твёрдость металла шва после холодного наклепа: 48-53 HRC

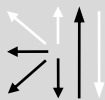
Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,6	0,8	16,5	13,5	Ост.

Указания по сварке

Положение электрода перпендикулярно свариваемой поверхности. Сварка должна проводиться по возможности при низких температурах. Межпроходная температура не должна превышать 250°C. Рекомендуется проводить сварку короткими швами и во время сварки необходимо постоянное охлаждение или производить сварку с погружением части детали в воду, при этом свариваемая часть должна быть над водой. Прокалка электродов должна осуществляться непосредственно перед сваркой в течение 2 часов при температуре 300°C.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды ϕ x L, мм	3,2 x 450	4,0 x 450	5,0 x 450
Сила тока, А	110-150	140-190	190-240