

Електрод для зносостійкого наплавлення **WEARstick Dur 650**

Старе найменування:

UTP Dur 650 Kb

Класифікація:

DIN 8555: E 6-UM-60

EN 14700: E Fe8



Загальна характеристика:

Електрод з основним покриттям WEARstick Dur 650 застосовується для наплавлення деталей, які піддаються абразивному зносу з ударними навантаженнями.

Забезпечує мартенситну структуру наплавленого металу.

Механічна обробка: Тільки шліфування.

Газо-кисневе різання: Не можливе.

Сфера використання:

Типовими сферами застосування є інструменти для землерийної промисловості та дробарного устаткування, наприклад зуби екскаватора, ковшові ножі, щелепи та конуси дробарки, молотки тощо, а також ріжучі кромки інструментів холодного та гарячого різання металу.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

| C | Si | Mn | Cr | Mo | Nb | Fe |
|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---------|
| 0,5 | 0,8 | 1,3 | 7,0 | 1,3 | 0,5 | balance |

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 58 – 60 HRC

Перший шар на сталі з високим вмістом Mn: при бл. 24 HRC

Другий шар на сталі з високим вмістом Mn: при бл. 45 HRC

Рекомендації, щодо технології зварювання:

Сталі з високою міцністю та великогабаритні деталі повинні бути попередньо нагріті до 250–350°C. Попередній нагрів нелегованих сталей не потрібен. Якщо потрібно наплавити більше ніж 3-4 шари, необхідно наплавити буферний шар електродами UTP DUR 250 або UTP DUR 300, а при наплавленні на сталь з високим вмістом Mn слід використовувати UTP ВМС. Перед використанням рекомендується виконати прожарювання електродів, якщо вони були вологими, протягом 2 годин/300°C. Електрод тримати вертикально. Зварювання виконувати короткою дугою.

Форма поставки та рекомендовані параметри зварювання:

| | | | |
|----------------|-------------|---------|---------|
| ØxL, мм | 3,2x450 | 4,0x450 | 5,0x450 |
| Сила струму, А | 80-110 | 130-170 | 160-200 |
| Рід струму | DC (+) / AC | | |

Положення зварювання: Всі просторові положення, окрім вертикального зверху-вниз.