

Електрод для зносостійкого наплавлення **WEARstick Dur 600**

Старе найменування:

UTP Dur 600

Класифікація:

DIN 8555: E 6-UM-60

EN 14700: E Fe8



Загальна характеристика:

Електрод з основним покриттям WEARstick Dur 600 застосовується для наплавлення деталей зі сталі, у тому числі литої, та сталі з високим вмістом Mn, які одночасно піддаються абразивному зносу, великим здавлювальним та ударним навантаженням.

Механічна обробка: Тільки шліфування.

Газо-кисневе різання: Не можливе.

Сфера використання:

Типовими сферами застосування є земляні роботи та промисловість з обробки каменю, наприклад зуби екскаватора, ковшові ножі, щелепи та конуси дробарки, молотки тощо, а також ріжучі кромки інструментів холодного різання металу.

Типовий хімічний склад наплавленого металу, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	2,3	0,4	9,0	balance

Типові механічні властивості наплавленого металу:

Твердість після наплавлення: 56 – 58 HRC

Після повного відпалу 780 – 820°C/з піччю: прибл. 25 HRC

Після загартування 1000 – 1050°C/масло: прибл. 60 HRC

Перший шар на сталі з високим вмістом Mn: прибл. 22 HRC

Другий шар на сталі з високим вмістом Mn: прибл. 40 HRC

Рекомендації, щодо технології зварювання:

Сталі з високою міцністю та великогабаритні деталі повинні бути попередньо нагріті до 200–300°C. Зварювання сталі з високим вмістом Mn рекомендується виконувати на режимах з мінімальним тепловкладенням без перегріву (≤ 250 °C), за необхідності виконувати проміжне охолодження. 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	2,5x300	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Сила струму, А	80-100	100-140	140-180	180-210
Рід струму	DC (+) / AC			

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