

Условное обозначение
DIN 8555: E 3-UM-45 T

УТР 73 G 3

Электрод с основным покрытием для наплавки износостойких покрытий инструмента горячего штампования подвергающегося высокому давлению, ударным нагрузкам и абразивному износу

Химический состав наплавленного металла, %

| C | Si | Mn | Cr | Mo |
|-----|-----|-----|-----|-----|
| 0,3 | 0,5 | 0,6 | 5,0 | 4,0 |

ТВЕРДОСТЬ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Твердость чистого наплавленного металла 45...50 HRC
Жаростойкость до 550⁰С

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

УТР 73G 3, благодаря высокой твердости, прочности и жаростойкости идеально подходит для наплавки деталей подверженных сильному трению, сжатию, умеренным динамическим нагрузкам при повышенных температурах.

Типичные области применения – наплавка пластин ножиц горячей резки, гильотинных ножиц, опор кузнечной машины, молотов, ковочных штампов, форм для алюминиевого литья.

УТР 73G 3 также используется для производства новых инструментов для холодной и горячей резки металла на основе углеродистых сталей.

СВАРОЧНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

УТР 73G 3 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, легкое зажигание и горение дуги, хорошая смачиваемость и растекание, легкоудаляемый шлак.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев поверхности до 400⁰ С. Держать электрод перпендикулярно к поверхности. Сварку вести короткой дугой. После сварки обеспечить медленное охлаждение детали.

Прокалка - 2ч./300⁰С (если электроды подверглись воздействию влаги).

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



РОД И ПОЛЯРНОСТЬ ТОКА:

постоянный обратной полярности (+ на электроде), или переменный.

ФОРМА ПОСТАВКИ И ТОК:

| Ø/длина, мм | 2,5/300 | 3,2/350 | 4,0/400 | 5,0/400* |
|---------------|---------|----------|-----------|-----------|
| Ток сварки, А | 60 - 90 | 80 - 110 | 100 - 140 | 130 - 170 |

* - поставляется по специальному заказу