

БДС EN ISO 14700: E Fe1
DIN 8555: E 1-UM-350

UTP DUR 350

Базични електроди за наваряване

Характеристики и предназначение

UTP DUR 350 са обмазани електроди за възстановяване на износени детайли от въглеродна или ниско легирана (Mn-Cr-V) стомана, изложени на силен натиск, удари, търкаляне и триене на метал в метал. Навареният метал е устойчив срещу образуване на пукнатини и позволява механична обработка. Предназначени са за наваряване на слоеве със средна твърдост върху ходови части от верижни машини, валове, зъбни колела и барабани, верижни звена, опорни и задвижващи ролки, реборди на колела, шайби, оси, както и върху релси.

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,2	1,2	1,4	1,8	остатък

Механични характеристики

Твърдост на навареният метал: около 370 HB

Твърдост на 1-ви слой, наварен върху въглеродна стомана (C = 0,5 %): около 420 HB

Инструкции за работа

Работната повърхност трябва да е почистена от ръжда, омаслявания и окалина. Най-добри резултати се постигат при почистване по посоката на заваряване, при което се подобрява умокръненето на основния метал. Електродът се държи перпендикулярно на наваряваната повърхност. Заварява се с къса дъга. При наваряване на едро-габаритни или детайли от високо-яки стомани се препоръчва предварително подгръване до 250 – 350° C. Наваряването трябва да се изпълнява при минимална сила на тока. При многослойно заваряване се изпълняват тесни шевове. При наваряване на широки повърхности на един слой могат да се изпълняват колебателни движения с широчина до 3 пъти диаметъра на електрода. Ако електродите са овлажнени, трябва да бъдат изсушени за 2 часа при 300° C.

Подготовка и работни режими

Тип на обмазката:	Базична	Ø x l (mm)	Ток (A)
Заваръчен ток:	= (+); ~	3.2 x 450	100-140
		4.0 x 450	140-180
		5.0 x 450	180-230



Одобрения и сертификати

DB (No. 82.138.03)

Еднородни / аналогични добавъчни материали

Тръбен тел с метална сърцевина SK 350-G