

БДС EN ISO 14700: E Fe8  
DIN 8555: E 6-UM-60

## UTP DUR 600

Базични електроди за наваряване

### Характеристики и предназначение

UTP DUR 600 са обмазани електроди за възстановяване или превантивно наваряване на детайли, изложени на силно абразивно износване в комбинация с натиск и силно ударно натоварване. При наваряване върху въглеродни или ниско-легирани стомани не е необходимо наваряване на подложни слоеве. Ако е необходимо наваряване на силно износени детайли на повече от три слоя, възстановяването на размера се изпълнява с електроди EV 63 или DUR 350. Ако наваряваните детайли са от манганова стомана или са склонни към напукване, се нанасят буферни слоеве с Böhler FOX A7 или UTP BMC. Навареният метал е с висока твърдост и е устойчив срещу образуване на пукнатини. Обработка на повърхността е възможна само чрез шлайфане.

UTP DUR 600 са предназначени за наваряване на изложени на износване и удари детайли в минно-добивната промишленост, каменоломни кариери и за земекопни машини, като плочи, винтове, мелещи и разтрошаващи барабани и конуси, чукове, челюсти, зъби и режещи ръбове на кофи на багери и булдозери, форми за производство на абразивни изделия, матрици и ръбове на режещи инструменти.

### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	2,3	0,4	9,0	остатък

### Механични характеристики

Твърдост на навареният метал: 56 – 58 HRC

Твърдост след отгряване при 780 – 820° C и изстиване в пещта: около 25 HRC

Твърдост след закаляване при 1000 – 1050° C в масло: около 60 HRC

Твърдост на 1-ви слой, наварен върху манганова стомана: около 22 HRC

Твърдост на 2-ри слой, наварен върху манганова стомана: около 40 HRC

### 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 умокрянето 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 подгряване 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 обмачката:	Базична	Ø x l (mm)	Ток (A)
Заваръчен ток:	= (+); ~	2.5 x 300	80-100
		3.2 x 350	100-140
		4.0 x 450	140-180
		5.0 x 450	180-210



### Одобрения и сертификати

DB (No. 20.138.07)

### Еднородни / аналогични добавъчни материали

Тръбен тел с метална сърцевина SK 600-G