

Normy

DIN 8555	EN 14700
E 6-UM-60	E Fe8

Vlastnosti a použití

UTP DUR 600 je bazická elektroda určená pro univerzální pancéřování dílů z konstrukčních ocelí, litých ocelí a Mn-oceli. Návar odolává současně otěru, tlaku a rázům. Hlavní použití je u dílů strojů pro přepravu hornin, např. bagrových zubů, dílů rozmělnovacích zařízení, např. drtících čelistí, kuželů, mláticích lišt, kladiv, dále pro renovace ploch a střižných hran nástrojů pro práci za studena.

Tvrdost čistého svarového kovu	56 - 58 HRC
Po žíhání na měkko 780 - 820 °C / pec	ca. 25 HRC
Po kalení 1000 - 1050 °C / olej	ca. 60 HRC
První vrstva na Mn-oceli	ca. 22 HRC
Druhá vrstva na Mn-oceli	ca. 40 HRC

UTP DUR 600 má vynikající svařovací vlastnosti, jako je klidný oblouk, rovnoměrné odtavování, dobrá kresba svaru, snadná odstranitelnost strusky. Opracování návaru pouze broušením.

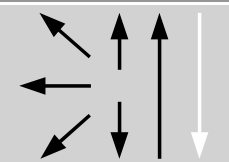
Chemická analýza svarového kovu (obsah v %)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	2,3	0,4	9,0	zákl.

Pokyny pro svařování

Pokud možno kolmé vedení elektrody a krátký oblouk. Masívní díly a vysokopevnostní oceli předehřát na 200 - 300°C. Na Mn-oceli navařovat za studena, teplota nesmí překročit 250°C, eventuálně ochlazovat. Při pancéřování dílů náchylných na vznik trhlin je doporučena UTP 630 pro mezivrstvu, stejně tak pro vyvařování trhlin v povrchu pod návarem. Při potřebě navařování více než 3-4 vrstev je vhodné vyplnění pod návarem měkčími typy UTP DUR 250 nebo UTP DUR 350. Přesušování elektrod 2 h při 300 °C.

Další informace



Svařovací proud = + / ~

Certifikace

DB (Nr. 20.138.07)

Doporučený svařovací proud

Elektroda Ø x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Svařovací proud [A]	80 – 100	100 – 140	140 – 180	180 – 210