БДС EN ISO 14700:	EZ Fe14
DIN 8555:	E 10-UM-60-GRZ
AWS A5.13:	~ E FeCr-A1

UTP LEDURIT 61

Рутилово-базични електроди за наваряване

Характеристики и предназначение

UTP LEDURIT 61 са обмазани електроди за възстановяване или превантивно наваряване на детайли, изложени на много силно абразивно износване в комбинация със средно ударно натоварване.
Ако е необходимо, при многослойно заваряване, се нанасят буферни слоеве с Böhler FOX A7, за да се предотврати напукването на наварения слой.
Заваръчните характеристики са много добри, металът се сплавява добре и шлаката се отделя много лесно. Наварените слоеве са хомогенни, с фини вълнички. За повечето приложения не се изисква довършително шлайфане.

UTP LEDURIT 61 са предназначени за наваряване на шнекове, стържещи лопати и ножове, копаещи зъби, пясъчни помпи, крила на миксери, както и за финален слой на челюсти на трошачки .

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Cr	Fe
3,2	1,3	32,0	остатък

Механични характеристики

Твърдост на наварения метал: около 60 HRC

Твърдост на 1-ви слой, наварен върху ниско-въглеродна стомана (C = 0,15 %): около 55 HRC

Твърдост на 1-ви слой, наварен върху манганова стомана: около 52 HRC

Инструкции за работа

Електродът се държи перпендикулярно на наваряваната повърхност. Заварява се с къса дъга, по посока напречно на посоката на натоварване при работа. Предварително подгряване обикновено не се налага. Ако електродите са овлажнени, трябва да бъдат изсушени за 2 часа при 300° C.

Подготовка и работни режими

Тип на обмазката: Рутилово-базична

Заваръчен ток: = (+); ~



Ø x l (mm)	Ток (A)
2.5 x 350	80-100
3.2 x 350	90-130
4.0 x 450	130-180
5.0 x 450	140-190

Еднородни / аналогични добавъчни материали

Самозащитен тръбен тел	SK 255-O