

UTOPWELD 55

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe4 DIN 8555 : E 6-UM-60-PTS	UDT	Hardfacing and repairing

Основной электрод с добавлением Mo, Cr, и V, с высоким пределом прочности при растяжении, с высокой стойкостью к истиранию, ударной нагрузке. Наплавленный металл обрабатывается только механическим способом путем шлифования и поверхностной резки после легкого отпуска. Рекомендуется для наплавки инструментов, работающих при низких и высоких температурах, плит матриц, матриц и резервуаров, прессов для выдавливания металлических труб и стержней; для изготовления штоков, винтов, гаек, заклепок и шкворней, матриц для отливки под давлением, вкладышей матриц, лезвий ножниц, работающих при высокой температуре, и т.п.

Base material

инструментальные стали

Typical chemical composition %

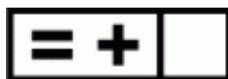
C	Cr	Mo	V	W
0,5	5,0	5,0	0,6	+

Typical mechanical properties

Hardness 55 - 60 HRC / Твердость металла шва зависит от существенных условий сварки, количества слоев и химического состава исходного материала /

Coating type основное

Welding current



Welding positions



Redrying 400°C / 1 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]	Количество штук на 1 кг (приблизительно)
2,5	350 /	70-90	4,0	16,0	58
3,2	350 /	110-135	4,0	16,0	28
4,0	450 /	130-170	5,5	22,0	15
5,0	450 /	180-220	5,5	22,0	7

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

