



Bázikus bevonatú elektróda ütés és súrlódási koptatás ellen

FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

Az **UTP DUR 600** elektróda olyan acélból, acélonvényekből és kemény Mn-acélból készült alkatrészek univerzális páncélozására szolgál, melyek egyidejűleg vannak kitéve súrlódási koptatásnak, nyomásnak és ütő igénybevételnek. Fő felhasználási területei: felrakások földmozgató gépek alkatrészein (pl. kotrókanál kések, kotrófogak), kőzetaprító berendezések kopó alkatrészein (pl. törőpofák, törőkúpok, verőlécek és kalapácsos malmok), valamint hidegmegmunkáló szerszámok vágó éllein és munkafelületén. A hegesztési varrat csak köszörüléssel munkálható meg.

HEGESZTŐANYAG KEMÉNSÉGE	56–58 HRC
lágýítva 780–820 °C / kemence	kb. 25 HRC
edzve 1000–1050 °C / olaj	kb. 60 HRC
1 réteg Mn-acélra	kb. 22 HRC
2 réteg Mn-acélra	kb. 40 HRC

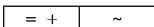
VEGYI ÖSSZETÉTEL %-BAN

C	Si	Mn	Cr
0,5	2,3	0,4	9

HEGESZTÉSI ÚTMUTATÓ

Lehetőleg meredek elektródavezetéssel és rövid ívvel végezze a hegesztést. Tömör munkadaraboknál és nagy szilárdságú hordozó acéloknaál 200–300 °C-ra történő előmelegítés szükséges. Kemény Mn-acélra hidegen kell hegeszteni (max. 250 °C), adott esetben közbenső hűtéssel. Repedésre hajamos alkatrészek páncélozásánál ajánlatos egy pufferréteg kialakítása UTP 630 felhasználásával. Repedéshegesztésnél keményfelrakások esetén ugyancsak UTP 630 használata javasolt. Több mint 3–4 réteg felrakása esetén ajánlatos a lágýabb UTP DUR 250 vagy UTP DUR 300 elektródával hegeszteni. A nedves elektródákat 2 órán keresztül 300 °C-on kell szárítani.

ÁRAMNEM



HEGESZTÉSI POZÍCIÓK



ÁRAMBEÁLLÍTÁS

Elektródák	Ø mm × hossz	2,5 × 300*	3,2 × 450	4,0 × 450	5,0 × 450
Áramerősség	Amper	80–100	100–140	140–180	180–210

*Csak külön kérésre kapható

ENGEDÉLY

Deutsche Bahn AG, 20.138.07 sz., Österreichische Bundesbahn