

UTOPWELD 38

Electrodes MMA [SMAW]

Hardfacing and repairing

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14700-A : E Fe3 DIN 8555 : E 3-UM-40-PT	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 легко обрабатывается. Рекомендуется для наплавки инструментов, работающих при низких и высоких температурах, плит матриц, матриц и резервуаров, прессов для выдавливания металлических труб и стержней, заполнения углублений; используется для изготовления штоков, винтов, гаек, заклепок и шкворней, матриц для отливки под давлением, вкладышей матриц и т.п.

Base material

инструментальные стали

Typical chemical composition %

C	Cr	Mo	V	W
0,13	5,0	4,0	0,2	+

Typical mechanical properties

Hardness	36 - 42 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	12,0	57
3,2	350 /	110-135	4,0	12,0	28
4,0	450 /	130-170	5,5	16,5	14
5,0	450 /	180-220	5,5	16,5	6

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl

