

Электрод наплавочный ЗТС – Ультра.

Предназначен для ручной электродуговой наплавки открытой дугой износостойкого сплава на стальные детали, которые работают в условиях высокого абразивного, газо- и гидроабразивного воздействия с умеренными ударными нагрузками. Наплавленный металл на основе **CFeSiB**, с высоким содержанием карбидов **CrC** обладает высокой износостойкостью. Имеет склонность к образованию трещин, что не снижает эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

Покрытие имеет высокие износостойкие характеристики в средах абразива, эрозии, умеренных ударов, трения, термических нагрузок, давления.



Рис. 1. Электрод ЗТС-Ультра.

Технические характеристики:

Хим. состав наплавленного Me: CF₂CrBSi

Твердость в 1-м слое: 60- 66 HRC

Микротвердость: Cr₃C₂ – 1200-1400 HV

Температура эксплуатации: до 450°C

Применение.

Цементная, металлургическая, горнодобывающая промышленность. Бетонные, кирпичные и асфальто-бетонные заводы, щебеночные карьеры. Ковши экскаваторов, шнеки экструзионные, лопатки смесителей, лопасти вентиляторов в пневмо-абразивных, абразивных, умеренно ударных средах, карьерная техника и т.д.

Рекомендуемые режимы наплавки.

Вид тока	Сила тока, А	Положение при сварке
Постоянный (+) на электроде	80 -150*	нижнее

При нарушении герметичности упаковки и повышенной влажности предлагается сушка при температуре 120-150 °С на протяжении 2-х часов.

Страна производитель: Россия.

Артикул	Упаковка
ЗТС-Ультра	1÷10 кг. картон

* Сила тока указана расчетная, и в каждом отдельном случае может изменяться в зависимости от источника сварочного тока, длины кабелей и перепадов напряжения в сети предприятия. Наплавка производится на нижнем допустимом пределе наплавочного тока, для минимального смешивания наплавленного слоя с основным металлом, выгорания легирующих элементов и достижения заявленной твердости.