

# UTP DUR 600

## Electrode enrobée, basique

EN 14700:  
DIN 8555:

E Fe8  
E-6-UM-60

### DROPRIETES ET APPLICATIONS

- Electrode à enrobage basique pour rechargement avec résistance élevée à l'usure par frottement et à l'abrasion minérale avec chocs répétés et/ou efforts de compression importants.
- Applications : cames, cylindres, surfaces de roulement, rouleaux, galets, fléaux de concasseurs, fleurets à percussion, godets, draglines, dents de pelles, patins de chenilles, lames de scrapers, marteaux concasseurs, vis transporteuses, socs de charrues, marteaux-pilons, trémies, goulottes et pièces en acier dur au manganèse, telles que mâchoires de broyeurs, cônes de concasseurs, etc...
- Dureté après traitement thermique à 780 – 820°C (recuit d'amélioration de l'usinabilité) : ~25 HRC
- Dureté après durcissement à 1000-1050°C / l'huile : ~60 HRC
- Dureté dans la première couche sur acier dur au manganèse : ~22 HRC
- Dureté dans la deuxième couche sur acier dur au manganèse : ~40 HRC

### MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE

Préchauffage à 200-300°C sur les aciers sensibles à fissuration ou à haute teneur de carbone. Sous-couches élastiques conseillées avec un produit d'apport austénitique résilient (UTP 65) en cas de dépôt supérieur à 3 couches. Aucun préchauffage avec l'acier dur au manganèse 1.3401.

### AGRÉMENTS

DB (20.138.07)

### COURANT

DC+ / AC

### ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

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

### PROPRIETES MECANQUES DU METAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Valeurs	Dureté HRC
Brut de soudage	Types	56 - 58

### PARAMETRES DE SOUDAGE

Diamètre [mm]	2.5	3.2	4.0	5.0
Longueur [mm]	300	350	450	450
Intensité [A]	80 - 100	100 - 140	140 - 180	180 - 210

### POSITIONS DE SOUDAGE

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Traduction de fiche technique allemand. Pour une version actuelle contactez nous ou voyez notre page d'internet:  
<http://www.vabw-service.com/voestalpine/?changeLang=de>

vaBWCH/RS/2016.04.27

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.

\*\*\*\*\*