

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	EN 14700	Material-No.
E Z 29 9 R 1 2	E Z Fe11	1.4337

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Die UTP 65 D wurde für höchste Anforderungen an Reparatur- und Auftragschweißungen entwickelt. Sie ist äußerst rissicher beim Verbinden schwer schweißbarer Stähle wie z. B. Manganhartstahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl sowie bei Schwarz-Weiß-Verbindungen. Aufgrund der guten Korrosionsbeständigkeit, Zugfestigkeit und Abriebfestigkeit hat sie ein großes Anwendungsgebiet in Reparatur und Unterhalt von Maschinen- und Getriebeteilen wie z. B. Zahn-räder, Nocken, Wellen und Achsen, Warmschnitte, Warmabgratplatten und Gesenke. Auch als elastische Pufferlage unter Hartlegierungen bestens geeignet. Die UTP 65 D hat hervorragende Schweißigenschaften, stabiler Lichtbogen und spritzerarme, feinschuppige Nahtzeichnung und sehr gute Schlackenentfernbarekeit, z. T. selbstabhebend. UTP 65 D lässt sich in Zwangslagen gut verschweißen. Rostfrei, warm- und kaltverfestigend. Härte des reinen Schweißgutes: ca. 260 HB


Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
Gew.-%	0,1	1,0	1,0	30,0	9,5	Bal.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)
MPa	MPa	%
> 640	> 800	> 20

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC + / AC	Dimension mm	Strom A
	Rücktrocknung	2 h/120 - 200 °C	1,6 × 250*	35 – 45
			2,0 × 250	45 – 60
			2,5 × 250	55 – 75
			3,2 × 350	75 – 115
			4,0 × 350	100 – 145
			5,0 × 350	120 – 195

* auf Anfrage erhältlich

Schweißanleitung

Schweißzone gut reinigen. An dickwandigen Werkstücken V- oder X-Naht mit einem Öffnungswinkel von 60 – 80° vorbereiten. Höhergekohte Stähle und massive Werkstücke auf ca. 250 °C vorwärmen. Die Stabelektrode senkrecht führen und mit kurzem Lichtbogen je nach Anwendungsfall geradlinig oder leicht pendelnd schweißen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 120 – 200 °C.

Zulassungen

-