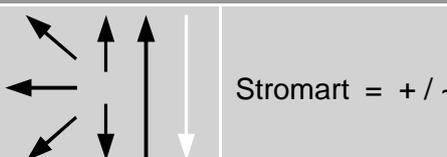


Rutil umhüllte Austenit-Ferrit-Sonderstabelektrode mit exzellenten Schweißseigenschaften und hohen mechanischen Gütewerten

Normen						
EN ISO 3581-A	EN 14700		Werkstoff-Nr.			
E Z 29 9 R 32	E Z Fe11		~ 1.4337			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Die UTP 65 eignet sich besonders für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen, wenn höchste Anforderungen an die Schweißnaht gestellt werden. Sie ist äußerst rissicher bei Mischverbindungen wie z. B. Schwarz-Weiß-Verbindungen, Manganhartstahl mit unlegiertem und legiertem Stahl, Kalt- und Warmarbeitsstahl, Pufferlagen unter Hartlegierungen und zäh-harte Auftragsschweißungen. Das Hauptanwendungsgebiet liegt in Reparatur und Instandhaltung von Maschinen- und Antriebsteilen sowie der Werkzeuginstandsetzung.</p> <p>Die UTP 65 lässt sich sehr gut verschweißen, ruhiger und stabiler Lichtbogen, gleichmäßige und feinschuppige Nahtzeichnung, sehr gute Schlackenentfernbarkeit, z. T. selbstabhebend. Das austenitisch-ferritische Schweißgut hat höchste Festigkeitswerte, verbunden mit hoher Rissicherheit. Kalt- und warmverfestigend, rostfrei.</p> <p>Härte des reinen Schweißgutes: ca. 240 HB</p>						
Richtanalyse des Schweißgutes in %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	
0,1	1,0	1,0	29,0	9,0	Rest	
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes						
Streckgrenze $R_{P0,2}$		Zugfestigkeit $R_m$		Dehnung A		
MPa		MPa		%		
> 620		> 800		> 22		
Schweißanleitung						
<p>Schweißbereich reinigen, dickwandige ferritische Bauteile auf ca. 150 – 250° C vorwärmen. Stabelektrode mit kurzem bis mittellangem Lichtbogen in Strichraupen oder leicht pendelnd verschweißen. Möglichst steile Stabelektrodenführung. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 120 – 200° C.</p>						
Zulassung						
DB (Nr. 82.138.01)						
Schweißpositionen						
						
Empfohlene Schweißparameter						
Elektroden $\varnothing$ x L [mm]	1,6 x 250*	2,0 x 250	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 350
Stromstärke [A]	35 – 50	45 – 65	60 – 80	80 – 130	110 – 150	120 – 200
*auf Anfrage erhältlich						