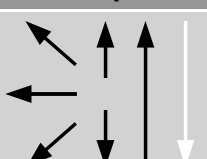


| Normen  |   |                  |                                 |           |           |
|---|---|------------------|---------------------------------|-----------|-----------|
| EN ISO 2560-A   |   | AWS A5.1         |                                 |           |           |
| E 42 3 B32 H10  |   | E 7018           |                                 |           |           |
| Eigenschaften und Anwendungsgebiete   |   |                  |                                 |           |           |
| UTP 614 Kb ist eine Doppelmantelelektrode mit universellem Anwendungsgebiet für Industrie, Handwerk, Montage sowie bei Fertigungs- und Reparaturschweißungen für die verschiedensten Grundwerkstoffe. Durch ein besonderes Hüllkonzept weist UTP 614 Kb eine gleichmäßige und feine Nahtschuppung, einen stabilen Lichtbogen, eine leicht entfernbare Schlacke, geringe Nahtüberhöhung sowie kerbfreie Nähte auf. Das Schweißgut ist unempfindlich gegen Stahlverunreinigungen. Aufgrund des Doppelmantels ist diese Stabelektrode zum Wurzel- und Zwangslagenschweißen hervorragend geeignet. Ausbringung ca. 120 %, H <sub>2</sub> -Gehalt < 8 ml / 100g. |   |                  |                                 |           |           |
| Grundwerkstoffe   |   |                  |                                 |           |           |
| Unlegierte Baustähle  | S235JRG2 – S355J2; E295, E335, St35, St 45, St 35.8, St45.8, St50-2 |                  |                                 |           |           |
| Druckbehälterstähle   | P235GH, P265GH, P295GH  |                  |                                 |           |           |
| Feinkornbaustähle   | bis S355N   |                  |                                 |           |           |
| Schiffbaustähle   | A – E, AH - EH  |                  |                                 |           |           |
| Stahlguss   | C 35, GS-38, GS-45  |                  |                                 |           |           |
| Richtanalyse des Schweißgutes in %  |   |                  |                                 |           |           |
| C   | Si  | Mn               | Fe                              |           |           |
| 0,06  | 0,7   | 0,9              | Rest                            |           |           |
| Mechanische Güterwerte des Schweißgutes   |   |                  |                                 |           |           |
| Streckgrenze R <sub>p0,2</sub>  | Zugfestigkeit R <sub>m</sub>  | Dehnung A        | Kerbschlagarbeit K <sub>v</sub> |           |           |
| MPa   | MPa   | %                | J                               | – 30°C    |           |
| > 420   | > 510   | > 22             | > 100                           | > 47      |           |
| Schweißanleitung  |   |                  |                                 |           |           |
| Die Elektrodenspitze bleibt beim Zünden solange in der Startposition, bis sich der Lichtbogen vollständig stabilisiert hat; gegebenenfalls leicht zurückfahren und den Zündansatz überschweissen. Kurzer Lichtbogen und steile Stabelektrodenführung, nur geringfügig pendeln und Endkrater gut auffüllen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 – 3 h / 250 – 300°C. Nur trockene Stabelektroden verarbeiten.  |   |                  |                                 |           |           |
| Schweißpositionen   |   |                  |                                 |           |           |
|    |   | Stromart = + / ~ |                                 |           |           |
| Zulassungen   |   |                  |                                 |           |           |
| TÜV (Nr. 10571), DB (Nr. 10.138.03), GL, BV, DNV, ABS, LR   |   |                  |                                 |           |           |
| Empfohlene Schweißparameter   |   |                  |                                 |           |           |
| Elektroden Ø x L [mm]   | 2,5 x 350   | 3,2 x 350        | 3,2 x 450                       | 4,0 x 450 | 5,0 x 450 |
| Stromstärke [A]   | 60 – 90   | 100 – 140        | 100 – 140                       | 140 – 180 | 190 – 250 |