

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

Normen

EN ISO 3581-A	EN 14700	Werkstoff-Nr.
~ E 29 9 R 32	E Z Fe11	~ 1.4337

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

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.

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.

Härte des reinen Schweißgutes: ca. 240 HB

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

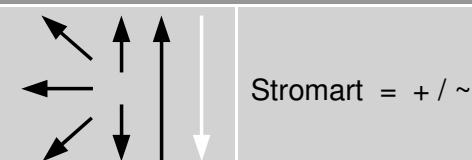
Schweißanleitung

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.

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