

Classifications

EN ISO 3581-A	EN 14700	W-Nr.
~ E 29 9 R 12	E Z Fe11	1.4337

Caractéristiques et domaine d'application

UTP 65 D a été développée pour répondre aux plus hautes exigences pour l'assemblage et le rechargement. Le dépôt est extrêmement résistant à la fissuration lors de l'assemblage d'aciers à soudabilité difficile, tels que les aciers durs au manganèse, les aciers à outils, les aciers à ressorts, les aciers rapides, ainsi que lors de l'assemblage d'aciers dissemblables. Du fait de sa bonne résistance à la corrosion et à l'abrasion et du fait de sa haute résistance à la traction, UTP 65 D trouve son application particulièrement dans la réparation et la maintenance de machines et de dispositifs d'entraînement, comme les embrayages, les arbres à cames, etc. Convient aussi idéalement comme couche de beurrage élastique sous rechargement très dur.

UTP 65 D présente des propriétés de soudage exceptionnelles. Arc stable, pas de projections. Le cordon finement strié présente une structure homogène, un très bon détachement de laitier, qui est même partiellement auto-détachable. Bonne soudabilité dans les positions difficiles. Dépôt inoxydable, résistant au fluage et écrouissable.

Dureté du métal déposé hors dilution : environ 260 HB

Analyse type en %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.1	1.0	1.0	30.0	9.5	solde

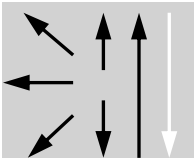
Propriétés mécaniques du métal déposé

Limite élastique $R_{p0,2}$	Contrainte à rupture R_m	Allongement A
MPa	MPa	%
> 640	> 800	> 20

Recommandations de soudage

Nettoyer avec soin la zone à souder. Préparation de chanfrein en X, V ou U sur pièces épaisses avec un angle de 60-80°. Préchauffer les aciers à haute teneur en carbone à environ 250°C. Tenir l'électrode aussi verticalement que possible en maintenant un arc court. Souder des cordons droits, si nécessaire un très faible balayage peut être envisagé. Ré-étuver les électrodes humides pendant à 120 – 200 °C / 2 h.

Positions de soudage



Type de courant: DC (+) / AC

Paramètres de soudage recommandés

Electrodes $\varnothing \times L$ [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
Intensité [A]	35 – 45	45 – 60	55 – 75	75 – 115	100 – 145	120 – 195

* disponible sur demande

AN/PAL/GL/YH/05-16/REV4/RU02-2016

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.