

## Normen

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

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

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. Zahnräder, Nocken, Wellen und Achsen, Warmschnitte, Warmabgratplatten und Gesenke. Auch als elastische Pufferlage unter Hartlegierungen bestens geeignet.

Die UTP 65 D hat hervorragende Schweißseigenschaften, stabiler Lichtbogen und spritzerarme, feinschuppige Nahtzeichnung und sehr gute Schlackenentfernbarkeit, z. T. selbstabhebend. UTP 65 D lässt sich in Zwangslagen gut verschweißen. Rostfrei, warm- und kaltverfestigend.

Härte des reinen Schweißgutes: ca. 260 HB

## Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	1,0	1,0	30,0	9,5	Rest

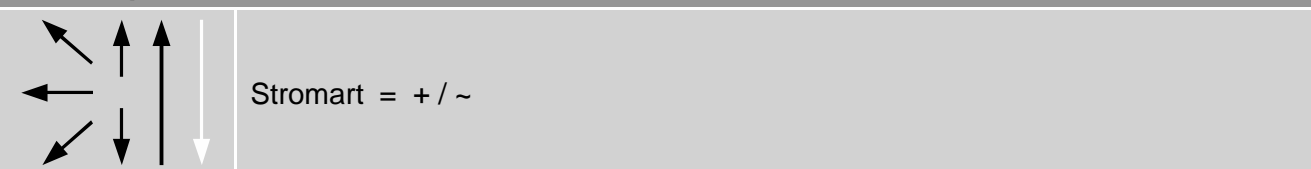
## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A
MPa	MPa	%
> 640	> 800	> 20

## 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.

## 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 – 45	45 – 60	55 – 75	75 – 115	100 – 145	120 – 195

\*auf Anfrage erhältlich