

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Die stark umhüllte Ausnutelektrode UTP 82 AS kann an allen Stahlsorten mit ferritischem und austenitischem Gefüge sowie auf Stahlguss, Gusseisen und sämtlichen Buntmetallen eingesetzt werden. Sie ermöglicht, Werkstücke in einfachster Weise auszunuten. Die UTP 82 AS eignet sich auch zum Entfernen korrodierter Metallschichten sowie zum Schmelzschneiden von metallischen Werkstoffen.

Die UTP 82 AS zündet leicht und entwickelt einen starken Gasdruck, wodurch eine saubere und glatte Nut ausgefugt werden kann.

Schweißanleitung

Beim Ausnuten empfiehlt es sich, die Werkstücke in Arbeitsrichtung zu neigen, damit das aufgeschmolzene Grundmaterial besser abfließen kann. Die Elektrode sollte möglichst flach (ca. 15°) zum Grundmaterial angesetzt und in ständigem Kontakt mit diesem gehalten werden. Leicht stoßende Bewegungen in Arbeitsrichtung erhöhen die Arbeitsgeschwindigkeit. Auf dem Nutrand verbleibendes Grundmaterial läßt sich mit dem Schlackenhammer leicht entfernen. Die mechanische Nachbearbeitung der Nut bis auf das blanke Metall vor dem Schweißen wird empfohlen.

Stromart

= - / ~

Lieferform und Schweißparameter

Elektroden $\varnothing \times L$ [mm]	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 350
Stromstärke [A]	150 – 250	150 – 300	250 – 400	350 – 500