

Rutilová austeniticko-feritická obalená elektroda
 pro speciální použití

Normy

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

Vlastnosti a použití

Elektroda UTP 65 je určena zejména pro svařování obtížně svažitelných ocelí, jsou-li na svar kladeny vysoké požadavky. Vysoká odolnost vzniku trhlin při svařování austenitických ocelí s feritickými, manganové oceli, nástrojových ocelí pro práci za studena i za tepla, dále použití pro výplň pod tvrdé návary a houževnaté návary odolné opotřebením. Hlavní oblast použití této elektrody jsou opravy a údržba různých strojů, převodových dílů a různých nástrojů.

Elektroda UTP 65 velmi dobře svařuje, má klidný a stabilní oblouk, rovnoměrnou a jemnou kresbu a velmi dobrou odstranitelnost strusky. Austeniticko-feritická struktura spojuje vysokou pevnost s vysokou houževnatostí a vysokou odolností vzniku trhlin. Svar je korozivzdorný a zpevňuje za studena i za tepla.

Tvrdost čistého svarového kovu: ca. 240 HB

Chemická analýza (obsah v %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	1,0	1,0	29	9	základ

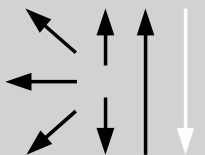
Mechanické vlastnosti svarového kovu

mez kluzu $R_{p0,2}$	pevnost R_m	tažnost A
MPa	MPa	%
> 640	> 800	> 22

Pokyny pro svařování

Oblast svařování dobře očistit. Silnostěnné díly připravit pro V- nebo X- svary s úhlem rozevření 60-80°. Oceli s vyšším obsahem uhlíku a masivní díly předežhřát na 150-250 °C, nástrojové oceli dle typu na 350-450°C. Kolmé držení elektrody, krátký oblouk, rovné housenky nebo slabý rozkmit. Přesušování elektrod 2 h / 120-200°C.

Další informace



druh proudu =+ / ~

Svařovací parametry

Elektroda \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
Svařovací proud [A]	35-50	45-65	60-80	80-130	110-150	120-200

* na dotaz

Schválení

DB (Nr. 82.138.01)