

Rutilová austeniticko-feritická obalená elektroda pro speciální použití

Normy

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

Vlastnosti a použití

Elektroda UTP 65 D byla vyvinuta pro nejvyšší nároky při opravném svařování a navařování. Vysoká odolnost vzniku trhlin při svařování obtížně svařitelných ocelí, např. manganové oceli, nástrojových ocelí, pružinových ocelí, rychlořezných ocelí jakož i spojů austenitických ocelí s feritickými. Na základě dobré odolnosti korozi, pevnosti a odolnosti opotřebení má široké použití při opravách a údržbě strojních a převodových dílů, např. ozubených kol, vaček, hřídelí, čepů, nástrojů pro ostříhování, ohraňování, zápusťek, apod. Dále vhodná pro elastické mezivrstvy pod tvrdé návary.

Elektroda UTP 65 D má vynikající svařovací vlastnosti, stabilní oblouk, jemnou kresbu svaru bez rozstříku a velmi dobrou odstranitelnost strusky. Je velmi dobře ovladatelná v nucených polohách.

Svar odolává korozi a je zpevnitelný za tepla i za studena.

Tvrdost čistého svarového kovu: ca. 260 HB

Chemická analýza svarového kovu (obsah v %)

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

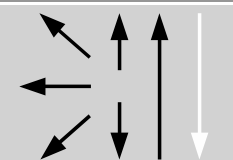
Mechanické vlastnosti svarového kovu

mez kluzu $R_{p0,2}$	pevnost R_m	tažnost A
MPa	MPa	%
> 640	> 800	> 20

Pokyny pro svařování

Oblast svařování dobře očistit. Silnostěnné díly připravit pro V- nebo X- svary s úhlem rozevření 60-80°. Oceli s vysokým obsahem uhlíku a masívní díly předežhřát na ca. 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 $\varnothing \times L$ [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
svařovací proud [A]	35 – 45	45 – 60	55 – 75	75 – 115	100 – 145	120 – 195

* na dotaz