

Vlastnosti a použití

Silně obalená drážkovací elektroda UTP 82 AS pro všechny druhy feritických a austenitických ocelí, oceli na odlitky, litinu a neželezné kovy. Umožňuje nejjednodušší vydrážkování svarů, vad, trhlin, zkorodovaných míst, atd., lze ji použít i k řezání.

Elektroda snadno zapaluje a vyvíjí silný tlak plynu, čímž je dosaženo čisté a hladké drážky.

Výhodou je možnost použití běžné svářečky, běžných kleští, není nutný přívod stlačeného vzduchu, okolí není zatěžováno enormním hlukem a nečistotami.

Pokyny pro použití

Je-li to možné, doporučuje se díl mírně sklonit ve směru práce, aby natavený kov lépe odtékal. Zapálit oblouk, sklonit elektrodu co nejvíc k materiálu (úhel ca. 15°) a mírně tlačit dopředu.

Materiál, který zůstal na okraji drážky, odstranit kladívkem na strusku. Před dalším svařováním povrch mechanicky opracovat do kovového lesku.

Druh proudu

= – / ~

Doporučené parametry

Ø x L [mm]	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 350
Proud [A]	150 – 250	150 – 300	250 – 400	350 – 500