

UTP 65 D

Universell einsetzbare hochlegierte Stabelektrode für vielseitige Reparaturen

Produkteigenschaften	Kundennutzen	
» Hochlegierte Universalelektrode	» Bestens geeignet für unterschiedliche Schweißaufgaben	
» Selbstabhebende Schlacke	» Hohe Zeitersparnis, da keine Nacharbeit durch Schlackeabklopfen oder Schleifen notwendig ist	
» Exzellente Positionsverschweißbarkeit	» Kein aufwendiges Drehen der Bauteile notwendig » Bessere Zugänglichkeit an schwierigen Stellen	
» Kleinste Durchmesser ab 1,6 mm	» Geeignet auch für sehr dünne Bleche oder feinste Reparaturen » Verschweißbar bei sehr geringer Stromstärke	
» Hohe Festigkeit des Schweißgutes	» Geeignet für die Reparatur stark beanspruchter Bauteile » Hohe Verschleißbeständigkeit der geschweißten Oberflächen	

UTP 65 D: für höchste Anforderungen an Reparatur- und Auftragschweißungen

Die Elektrode 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.

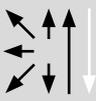
Die UTP 65 D hat hervorragende Schweiß Eigenschaften: stabiler Lichtbogen und spritzerarme, feinschuppige Nahtzeichnung und sehr gute Schlackenentfernbarkeit, z. T. selbstabhebend. Die Elektrode lässt sich in Zwangslagen gut verschweißen. Rostfrei, warm- und kaltverfestigend. Härte des reinen Schweißgutes: ca. 260 HB.

Mit innovativen und maßgeschneiderten Lösungen gewährleistet UTP Maintenance eine optimale Kombination aus Schutz (Protection) und Wirtschaftlichkeit (Productivity). Der Kunde und seine individuellen Anforderungen stehen im Zentrum. Das kommt im zentralen Leistungsversprechen zum Ausdruck: Tailor-Made Protectivity™

Hauptanwendungen

- » Reparaturen aller Art
- » Risschweißungen
- » Schwer schweißbare Stähle

UTP 65 D

Normeinstufungen	Schweißpositionen
EN 14700 / EN ISO 3581-A	Welding positions
E Z Fe11 / E Z 29 9 R 12	

Richtanalyse des Schweißgutes in %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	1,0	1,0	30	9,5	Rest

Empfohlene Schweißparameter	
Durchmesser	Stromstärke [A]
Ø 1,6 mm x 250	35 - 45
Ø 2,0 mm x 250	45 - 60
Ø 2,5 mm x 250	55 - 75
Ø 3,2 mm x 350	75 - 115
Ø 4,0 mm x 350	100 - 145
Ø 5,0 mm x 350	120 - 195
Polung	= + / ~



UTP 65 D Verpackungen									
Faltschachtel im Umkarton	Mengenangabe				DRYSYS im Umkarton (Vakuumverpackungen)	Mengenangabe			
	#45933	Ø1,6 mm	2,9 kg	436 Stück		#49362	Ø2,5 mm	1,2 kg	85 Stück
	#15776	Ø2,0 mm	3,1 kg	302 Stück		#49338	Ø3,2 mm	1,3 kg	41 Stück
	#15793	Ø2,5 mm	3,4 kg	246 Stück		#46763	Ø4,0 mm	1,1 kg	23 Stück
	#16197	Ø3,2 mm	4,7 kg	140 Stück					
	#16198	Ø4,0 mm	5,0 kg	101 Stück					
	#16403	Ø5,0 mm	5,1 kg	69 Stück					