

## UTP 65 D

Austenitisk-ferritisk specialelektrode med optimale svejseegenskaber og ualmindelig høj brudstyrke. Velegnet til svejsning i vanskeligt svejsbart stål.

### ANVENDELSESOMRÅDE:

UTP 65 D er den højtlegerede stålektrode, som er mest alsidig. Den finkornede struktur gør den særdeles velegnet til svejsning af værktøj og andre komplicerede og evt. hærdede ståltyper, som ikke tåler spændingsbelastninger eller indbrændingssår overhovedet.

UTP 65 D svejser fuldstændig jævnt, og afsættet ligger glat og uden hårde overgangszoner. Elektroden har – trods sin høje brudstyrke – næsten ingen opblanding med grundmaterialer, hvilket gør dens revnesikkerhed maksimal.

Flydegrænse N/mm <sup>2</sup> > 640	Brudstyrke N/mm <sup>2</sup> > 800	Forlængelse (1=5d) % > 20	Hårdhed HB Ca. 220
---	--	---------------------------------	--------------------------

### Legeringssammensætning:

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

### SVEJSEVEJLEDNING:

UTP 65 D kan i de fleste tilfælde koldsvejses – det vil sige uden forvarmning af emnet. Dog skal man sørge for en emnetemperatur på aldrig under 50° C. På mindre emner anvendes en U-fuge. Ved tykvæggede arbejdsstykker anvendes U, V- eller dobbelt V-fuge. – Det anbefales ved koldsvejsning at overhamre svejseafsættet let efter hver svejsestreng.

Ved komplicerede tykke godsemner anbefales forvarmning, efterfulgt af langsom nedkøling.

Forvarmetemperatur: Max. 250 ° C.

Elektroden føres med kort lysbue og holdes næsten vinkelret mod arbejdsstykket. Ved større opfyldninger kan der gøres brug af korte sidebevægelser.

UTP 65 D svejser udmærket i alle positioner.

### STRØMINDSTILLING:

Elektrode Ø mm	1,5	2,0	2,5	3,25	4,0
Strømstyrke Amp.	25-40	35-50	50-70	70-100	100-130

### STRØMTYPE:

Jævnstrøm, (pluspol) eller vekselstrøm.

### KARAKTEREGENSKABER:

- Mest alsidige højtlegerede stålektrode
- Maksimal brudstyrke og revnesikker
- Specielt egnet for værktøjsvejsning
- Egnet til svejsning af komplicerede stål
- Svejser helt uden indbrændingskærv
- Svejseafsættet er rustfrit og varmebestandig
- Kan svejse i alle positioner.

### Anbefales til følgende materialer:

Røgklasse:	Ø 2,5	Ø 3,25	Ø 4,0
Karakter	3,	4	