

Dato:20.06.2014

Standarder: ISO 3581: E 25 20 R EN 1600: E 25 20 R 3 2 DIN 8556: E 25 20 R 26 AWS A5.4: E 310-16 Mat.Nr.: 1.4842	<h2 style="margin: 0;">UTP 68 H</h2>
--	--------------------------------------

Produktbeskrivelse: Fuldt austenitisk CrNi-elektrode til varmebestandigt stål, herunder ståltyperne: 1.4710, 1.4713, 1.4762, 1.4828, 1.4832, 1.4837, 1.4840, 1.4841, 1.4845, 1.4848 Svejsede samlinger af disse materialer med ulegerede og lavlegerede stål er muligt.	Anvendelsesområder: Den rutilbelagte stavelektrode UTP 68 anvendes til sammenføjning og belægning af varmebestandige Cr, CrSi, CrAl, CrNi stål/støbestål. Svejsemetallet kan anvendes i en lavsvovl atmosfære op til en driftstemperatur på 1200°C. Anvendelsesområder er industriel ovnkonstruktion, rørledninger og ventilkonstruktion.
---	---

Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	0,6	1,5	25	20

Mekaniske egenskaber:

(uden varmebehandling; minimumsværdier ved omgivelsestemperatur)

Trækstyrke R _m :	> 550	[MPa]
Flydespænding R _{p0,2} :	> 350	[MPa]
Flydespænding R _{p1,0} :	-	[MPa]
Forlængelse A:	> 30	[%]
Slagstyrke K _V :	> 47	[J]

Dimension:

Ø [mm]	Længde [mm]	Svejestrøm [A]
1,5	250	20 - 40
2,0	250	40 - 60
2,5	250	50 - 80
3,2	350	80 - 110
4,0	400	130 - 140
5,0	400	150 - 180

Polaritet

=(+)~

Databladet er udarbejdet på baggrund af oplysninger leveret af producenten. Der tages forbehold for fejl og ændringer i databladet.