

Dato:01.03.2014

Standarder: DIN 8555: E 4-UM-60-ST EN 14700: E Fe4 AWS A5.13: E Fe 5-B	UTP 690
--	----------------

Produktbeskrivelse: UTP 690 har fremragende svejseegenskaber, et glat, fint kruset perleudseende på grund af sprøjtebuen og meget nem slaggerfjernelse. Svejsaeflejringen svarer til et højhastighedsstål med øget Mo-indhold.	Anvendelsesområder: UTP 690 anvendes til reparation og produktion af skærende værktøjer, især til opbygning af skærekanten og arbejdsflader. Aflejringen er meget modstandsdygtig over for friktion, kompression og slag, også ved forhøjede temperaturer op til 550° C. Fremstilling af nye værktøjer ved svejsning på ulegerede og lavlegerede uædle metaller er også mulig (beklædning af skærekanten).
--	--

Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,9	0,8	0,5	4,5	8,0	1,2	2,0	Bal.

Svejsevejledning:

Rengør svejseområdet og forvarm højhastighedsstålværktøj til 400 – 600°C, bibehold denne temperatur under hele svejseprocessen, efterfulgt af langsom afkøling. Bearbejdning ved slibning er mulig. Hold stavelektroden lodret og med en kort bue. Gentør elektroder, der er blevet fugtige, i 2 timer/300°C.

Dimension:	Ø [mm]	Længde [mm]	Svejsestrøm [A]	Polaritet =(+)~
	2,5	300	70 - 90	
	3,2	350	90 - 110	
	4,0	450	110 - 130	

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