

## UTP 614 Kb

### Standarder :

EN ISO 2560-A : E 42 3 B32 H10  
 AWS A5.1 : E 7018

**Basisk konstruktionselektrode til højt-belastede samlinger, kan svejses med vekselstrøm.**

### Anvendelsesområde

**UTP 614 Kb** er en dobbeltbelagtelektrode til universalbrug. Elektroden bruges inden for industri, håndværk, montage såvel som produktions- og reparations svejsning til forskellige grundmaterialer.

### Grundmaterialer:

Ulegerede ståltyper S235JRG2 – S355J2; E295, E335, St35, St 45, St 35.8, St45.8, St50-2  
 Trykbeholder stål P235GH, P265GH, P295GH  
 Finkornet stål til S355N  
 Skibsbygningsstål A – E, AH - EH  
 Støbegods C 35, GS-38, GS-45

### Svejeegenskaber

Grundet er særligt hylsterkoncept udviser **UTP 614 Kb** en ensartet og fin tilførsel, og en stabil lysbue samt en let fjernelse af slagger. På grund af dobbeltbelægning er elektroden velegnet til bund- og positionssvejsning. Afsætning ca. 120%, H2 indhold < 8 ml/100g.

### Mekaniske egenskaber

Trækgrænse R MPa <sup>e</sup>	Brudgrænse R MPa <sup>m</sup>	Forlængelse A %	Slag K Joule <sup>v</sup>
> 400	> 510	> 22	80

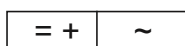
### Weld metal analysis in %

C	Si	Mn	Fe
0,06	0,7	0,9	balance

### Svejsvejledning

Elektrodespidsen bliver ved tænding i startposition til lysbuen har stabiliseret sig. I modsat fald trækkes elektroden lidt tilbage og omstartes. Hold kort lysbue og stejl stavelektrodeføring og lille pændling. Tørring af stavelektrode 2 - 3 timer ved 250 - 300°C. Benyt kun tørre elektroder.

### Strømtype



### Svejspositioner



### Leveringsform / Strømindstilling

Stavelektroder	Ø mm x L	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0x450
Skrømsstyrke	A	60 - 90	100 - 150	140 - 190	190 - 250

### Godkendelser

TÜV (No. 10571), DB (No. 10.138.03), GL, BV, DNV, ABS, LR