

EN ISO 3581 A AWS A5.4 E 19 12 3 LR 3 2 E 316 L-17 1.4430	<h1>UTP 68 MOLC</h1>
---	----------------------

Egenskaber og anvendelsesområde :

Den rutilcoatede stickelektrode UTP 68 MoLC, med et lavt C-indhold, bruges til sammenføjning og overflade af identiske, lave kulstof, austenitiske CrNiMo-stål og CrNiMo-støbte stål. Svejsningen har på grund af det lave C-indhold en høj modstand mod interkristallinsk korrosion og bruges til arbejdstemperaturer op til + 400 ° C.

Stokkeelektroden kan svejses i alle positioner undtagen lodret nedad. Svejseaflejringen er glat og fint kruset. Slagfjernelsen er meget let og uden rester.

Typisk sammensætning :

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0025	0,8	0,5	18,0	12,0	2,8

Svejsemetallets mekaniske egenskaber :

Strækstyrke R _{p0,2}	Trækstyrke R _m	Forlængelse A	Slagstyrke K _v
MPa	MPa	%	J
380	560	30	60

Svejseanvisning :

Stokkeelektroden skal svejses let skråt og med en kort bue. Omtørring 2 timer ved 120 - 200 ° C.

Svejsepositioner

Nuværende type DC (+) / AC

Anbefalede svejseparametre :

Elektroder Ø x L (mm)	1,5 x 250	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Ampere A	25 - 40	40 - 60	50 - 90	80 - 120	120 - 160	140 - 200

Godkendelser

TÜV (Nr. 00101), ABS, DB (Nr. 30.138.03), GL, DNV