

Dato: 11.07.2014

Standarder: DIN 8555: E 8-UM-200-KRZ EN 1600: E 18 8 Mn R 53 EN 14700: E Fe10 Mat.Nr.: 1.4370	<h1 style="margin: 0;">UTP 630</h1>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------

Produktbeskrivelse: UTP 630 er en let svejselig og universel anvendelig rutil-belagt CrNiMn stavelektrode, med stabil lysbue og et homogent, fint bølgende perleudseende med god slagterfjernelse-egenskaber. Det fuldt austenitiske svejsemetal er modstandsdygtigt over for rust op til 850°C.	Anvendelsesområder: UTP 630 er velegnet til særligt hårde, revnebestandige samlinger og overflader på stål med højere trækstyrke, hårdt manganstål og blandede kombinationer inklusiv heterogene samlinger. Velegnet til belægninger på dele udsat for slag, tryk og rullende slid, såsom skinner, buede skinner, sporskifter, ruller etc. og til hårde bufferlag under hårde legeringer. Et hovedanvendelsesområde er reparation og vedligeholdelse i byggebranchen.
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,8	6,0	19,0	9,0	Bal.

Mekaniske egenskaber:

(uden varmebehandling; minimumsværdier ved omgivelsestemperatur)

Trækstyrke R _m :	> 600	[MPa]
Flydespænding R _{p0,2} :	> 350	[MPa]
Flydespænding R _{p1,0} :	-	[MPa]
Forlængelse A:	> 40	[%]
Slagstyrke K _V :	> 60	[J]

Svejseinstruktioner:

Rengør svejseområdet omhyggeligt. Hold stavelektroden lodret med en kort bue. Tør fugtige stavelektroder ved 300°C/2h.

Dimension:

Ø [mm]	Længde [mm]	Svejsestrøm [A]
2,5	350	80 - 100
3,2	450	100 - 130
4,0	450	130 - 180
5,0	450	150 - 200

Polaritet

=(+)~

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