

Standarder: EN 14700: S Fe 8 DIN 8555: MSG 6-GZ-60-S Mat.Nr.: 1.4718	<h2 style="margin: 0;">UTP A DUR 600</h2>
--	---

Produktbeskrivelse: UTP A DUR 600 er universelt anvendelig til MAG-opbygninger på strukturelle dele, der udsættes for høje stød og medium slid. På trods af den høje hårdhed er svejseaflejringen af UTP A DUR 600 robust, revnebestandig og har en god skærekapacitet. Mulighed for bearbejdning ved slibning.	Anvendelsesområder: Hovedanvendelser findes i stenbrud, knuseværker, miner, stålværker, cementværker samt skæreværktøjer og matricer i bilindustrien.
---	---

Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,5	3,0	0,5	9,5	Bal.

Svejseinstruktion:

Slib svejseområdet til metallisk lyst. Generelt er det kun værktøjsstål, der skal forvarmes til 450°C.

Hårdhed:

- Af den rene svejseaflejring

Ubehandlet:	54 – 60 HRC
Blødt udglødet (800°C):	250 HB
Hærdet (1000°C/olie):	62 HRC
1 lag på ulegeret stål:	53 HRC

Dimension:

Ø [mm]	Beskyttelsesgas [EN ISO 14175]			
	M 12	M 13	M 21	C 1
0,8	M 12	M 13	M 21	C 1
1,0	M 12	M 13	M 21	C 1
1,2	M 12	M 13	M 21	C 1
1,6	M 12	M 13	M 21	C 1

Polaritet

=(+)~

Der tages forbehold for evt. fejl i informationsmaterialet.