

Dato: 11.07.2014

Standarder: DIN 8555: E 10-UM-60-GRZ EN 14700: E Fe14 AWS A5.13: ~ E FeCr-A I	UTP LEDURIT 61
---	-----------------------

Produktbeskrivelse: UTP Ledurit 61 er en rutil-belagt hårdpålægnings-stavelektrode med fremragende svejseegenskaber og en meget nem slaggerfjernelse. Den homogene og fint krusede sømoverflade kræver, til de fleste anvendelser, ingen efterbehandling ved slibning.	Anvendelsesområder: UTP Ledurit 61 er velegnet til meget slidstærke beklædninger på dele, der udsættes for stærk slibe-afslidning kombineret med middel påvirkning, såsom transportskruer, skraberblade, gravetænder, blandervinger, sandpumper m.m.
--	--

Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Si	Cr	Fe
3,5	1,0	35,0	Bal.

Svejseinstruktioner:

Hold stavelektroden så lodret som muligt, bevar en kort bue. Forvarmning er generelt ikke nødvendig. Ved flere anvendelser anbefales et pudelag med **UTP 630** for at forhindre hærdende revner i svejseaflejringen. Tør fugtige stavelektroder ved 300°C/2t
Svejsepositioner: **PA**

Dimension:

Ø [mm]	Længde [mm]	Svejsestrøm [A]
2,5	350	80 – 100
3,2	350	90 – 130
4,0	450	130 – 180
5,0	450	140 - 190

Polaritet
=(+)~

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