

Dato: 12.03.2014

Standarder: DIN 8555: E 10-UM-65-GRZ EN 14700: E Fe16	UTP LEDURIT 65
--	-----------------------

Produktbeskrivelse: UTP LEDURIT 65 er en højeffektiv stavelektrode uden slagger. Elektroden har en jævn dråbeoverførsel i sprøjtebuen. Generelt er der ikke behov for nogen efterbehandling ved slibning	Anvendelsesområder: UTP LEDURIT 65 er velegnet til meget slidstærke beklædninger på dele udsat for ekstreme glidende mineralsk slid, også ved forhøjede temperaturer op til 500°C. Den ekstremt høje slidstyrke opnås ved det meget høje indhold af special-karbider (Mo, V, W, Nb). De vigtigste anvendelsesområder er overfladebelægninger på jordbearbejdningsudstyr, arbejdsdele i cement- og murstensindustrien samt i stålværker til radialbrydere og roterende stangskærme på sintringsanlæg.
--	---

Typisk svejsemetalsammensætning:

[wt. - %]

C	Cr	Mo	Nb	V	W	Fe
4,5	23,5	6,5	5,5	1,5	2,2	Bal.

Svejseinstruktioner:

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

Dimension:

Ø [mm]	Længde [mm]	Svejestrøm [A]
3,2	350	110 – 150
4,0	450	140 – 200
5,0	450	190 - 250

Polaritet
=(+)~

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