# UTP 68 LC

Электрод с низким содержанием углерода для CrNi-x сталей

| Классификация | | |
|---|---|---|
| EN ISO 3581-A | AWS A5.4 | Материал-№ |
| E 19 9 L R 3 2 | E 308 L-17 | 1.4316 |

**Описание и область применения**

Электрод с рутиловым покрытием UTP 68 LC с низким содержанием углерода предназначен для ремонта и наплавки идентичных низкоуглеродистых аустенитных хромоникелевых конструкционных и литейных сталей. Благодаря низкому содержанию углерода металл шва обеспечивает стойкость к межкристаллитной коррозии и может эксплуатироваться при температурах до +350°C.

Предназначен для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального «на спуск». Обеспечивает мелкокапельный перенос металла, гладкую мелкочешуйчатую поверхность шва без подрезов, легкую шлакоотделимость.

**Основные материалы**

1.4301, 1.4306, 1.4311, 1.4312, 1.4541.

**Типовой химический состав наплавленного металла, %**

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Fe |
|---|---|---|---|---|---|
| 0,025 | 0,8 | 0,5 | 19,0 | 10,0 | Ост. |

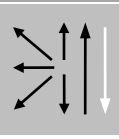
**Механические свойства наплавленного металла**

| Предел текучести, $R_{p0,2}$ | Временное сопротивление, $R_m$ | Относительное удлинение, A | Ударная вязкость, $K_v$ |
|---|---|---|---|
| МПа | МПа | % | Дж |
| >350 | >520 | >35 | >47 |

**Указания по сварке**

Электрод вести с незначительным наклоном от прямого угла к основному материалу. Сварка короткой дугой. Прокалка электродов при температуре 120-200°C в течение 2-х часов.

**Позиции сварки**



Полярность = + / ~

**Разрешения и сертификаты**

TÜV (No. 00100), ABS, GL

**Рекомендуемые режимы сварки**

| Электроды ø x L, мм | 2,0 x 300 | 2,5 x 350 | 3,2 x 350 | 4,0 x 350 | 5,0 x 450 |
|---|---|---|---|---|---|
| Сила тока, A | 40-60 | 50-90 | 80-120 | 110-160 | 140-200 |