UTP 613 Kb

Электрод с основным покрытием

Классификация	
EN ISO 2560-A	AWS A5.1
E 42 5 B 42 H5	~E 7018-1 H4 R

Описание и область применения

Электрод UTP 613 Kb с основным покрытием предназначен для сварки конструкционных, котельных, трубных и мелкозернистых сталей с содержанием углерода до 0,35%. Особенно рекомендуется использовать для сварки нижеперечисленных сталей.

UTP 613 Kb обладает высокими сварочно-технологическими свойствами и гарантирует стабильное горение дуги. Сварной шов стоек к старению, трещинам и малочувствителен к поверхностному загрязнению стали.

Основные материалы	
Конструкционные стали	St 34 – St 60
Мелкозернистые стали	St E 255 - 355
Котельные стали	H I – H II, 17 Mn 4
Трубные стали	St 35 – St 55, St 35.8, St 45.8
Литейные стали	GS 38 – GS 52

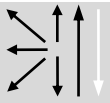
Типовой химический состав металла шва, %			
C	Si	Mn	Fe
0,07	0,4	1,1	Ост.

Механические свойства металла шва			
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A	Ударная вязкость K_v, Дж
МПа	МПа	%	Н.у
> 420	> 510	> 25	> 100

Указания по сварке

Сварка короткой дугой. Использовать только прокаленные электроды. Прокалка электродов при температуре 250-300°C в течение двух-трёх часов.

Позиции сварки



Полярность = +

Разрешения и сертификаты

TÜV (№ 00794), DB (№ 10.014.80), ABS, BV, DNV

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды ø x L, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	3,2 x 450	4,0 x 350	5,0 x 450
Сила тока, A	80-100	110-150	100-140	140-200	170-210