UTP 614 Kb

Электрод с основным покрытием для сварки на переменном токе

Классификация	
EN ISO 2560-A	AWS A5.1
E 42 3 B 32 H10	E 7018

Описание и область применения

UTP 614 Kb – электрод с двойным покрытием и универсальной областью применения: промышленная, монтаж, производственная и ремонтная сварка самых различных материалов. Благодаря особой концепции построения обмазки UTP 614 Kb гарантирует равномерное и мелкочешуйчатое формирование поверхности шва, стабильное горение дуги, легкую шлакоотделяемость, малое усиление шва. Сварной шов не чувствителен к поверхностному загрязнению стали. Благодаря двойной обмазке электрод подходит как для сварки корня шва, так и для сварки в вынужденных положениях. Переход электродного материала в сварной шов составляет 120%. Содержание водорода в металле шва H<8 мл/100 г.

Основные материалы	
Нелегированные стали	S 235JRG2 – S355J2; E295, E335, St 35, St 45, St 35.8, St45.8, St50-2
Стали для емкостей высокого давления	P235GH, P265GH, P295GH
Мелкозернистые стали	до S355N
Судостроительные стали	A-E, AH-EH
Литейные стали	C 35, GS-38, GS-45

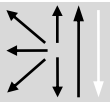
Типовой химический состав наплавленного металла, %			
C	Si	Mn	Fe
0,06	0,7	0,9	Ост.

Механические свойства наплавленного металла				
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, R_m	Относительное удлинение, A	Ударная вязкость K_v, Дж	
МПа	МПа	%	Н.у	-30°C
> 420	> 510	> 22	> 100	> 47

Указания по сварке

При зажигании электрода начинать движение только после полной стабилизации дуги, в противном случае необходимо немного вернуться и переплавить место поджига дуги. Держать короткую дугу, а электрод вести под прямым углом к свариваемой поверхности, допускаются только незначительные колебания, необходимо обеспечить хорошее заполнение кратера. Прокалка электродов при температуре 250-300°C в течение двух-трёх часов. Работать только с прокаленными электродами.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Разрешения и сертификаты

TÜV (№ 10571), DB (№ 10.138.03), GL, BV, DNV, ABS, LR

Рекомендуемые режимы сварки					
Электроды ø x L, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	3,2 x 450	4,0 x 450	5,0 x 450
Сила тока, A	60-90	100-140	100-140	140-180	190-250