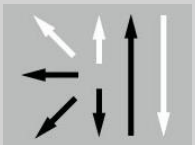


Normen			
EN ISO 1071	AWS A5.15		
E C Z Fe-I	~ E St		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete			
<p><b>UTP 81</b> eignet sich besonders für Anlegierungsschichten an schlecht schweißbarem Gusseisen (z. B. Altguss) als Grundlage für das weiterführende Schweißen mit Reinnickel- oder Nickel-Eisen-Stabelektroden. Verschleißschutzschichten können mit einer Einlagenschweißung ebenfalls hergestellt werden.</p> <p><b>UTP 81</b> hat gute Schweißeigenschaften und wird in Strichraupentechnik verschweißt. Hohe Abschmelzleistung bei geringem Einbrand. Schweißen in Zwangslage ist möglich.</p> <p><b>Härte des reinen Schweißgutes</b> : ca. 350 HB</p>			
Richtanalyse des Schweißgutes in %			
C	Si	Mn	Fe
1,0	0,5	0,5	Rest
Schweißanleitung			
<p>Schweißbereich metallisch blank bearbeiten oder mittels Ausnutelektrode UTP 82 AS die Schweißstelle vorbereiten. Stabelektrode mit steilem Anstellwinkel und kurzem Lichtbogen verschweißen. Wärmestau vermeiden und Zwischenlagentemperatur von max. 60 °C einhalten. Im Fall von Anlagerungsschichten diese bis auf die ursprüngliche Oberfläche abschleifen, bevor mit UTP 8 bzw. UTP 86 FN die Schweißung fortgesetzt wird.</p>			
Schweißpositionen			
 <p>Stromart = + / ~</p>			
Empfohlene Schweißparameter			
Elektroden Ø x L [mm]	2,5 x 300*	3,2 x 300	4,0 x 400
Stromstärke [A]	60 – 80	80 – 100	100 - 120
* auf Anfrage erhältlich			