

# ООО "СварКон-Сервис"

официальный дистрибьютор

192102, г. Санкт-Петербург, ул. Самойловой дом 5 лит.С

тел. +7 (812) 336-29-52 (53)

8-800-700-78-07

(звонок по России БЕСПЛАТНЫЙ)

email: info@svarcon.ru

[www.boehwelding.ru](http://www.boehwelding.ru)

[www.lswr.ru](http://www.lswr.ru)



**UTP.**

## UTP 82AS

### Специальный электрод для резки и строжки всех типов металлов и чугунов без кислорода

#### Область применения

Специальный электрод для строжки, разделки трещин и подготовки к сварке стыков (снятия фасок закругленной формы). Специально разработанное покрытие даёт при сгорании электрода струю газа, выдувающую расплавленный металл. Параметры электродуги мощнее на 25% обычного электрода. Специальные элементы обмазки способствуют лёгкому повторному зажиганию дуги. Электрод способен работать на переменном токе низкого напряжения. Не оставляет наплавленного металла. Высоко производительный и простой в применении.



При этом используется стандартное оборудование для ручной сварки и нет необходимости в сжатом воздухе, горючем газе или специальном инструменте

#### Сферы применения

Электрод применяется для снятия фасок, резки металлов (всех типов сталей, чугун и сплавы, алюминий и медь (за исключением чистой меди)), разделки трещин металла и подготовке к сварке стыков. Возможна резка в окружении воды или под водой. При этом используется стандартное оборудование для ручной сварки, и нет необходимости в сжатом воздухе или специальном инструменте.

**Ток:** DC (-)/AC  
**Положения сварки:** PA, PB, PC, PE, PF

## Вступление

### Электрод UTP 82 AS.

При монтаже и ремонте металлических конструкций, изделий и оборудования, восстановлении сталелитейного оборудования и пр. возникает необходимость применения различных методов резки. В монтажных условиях на открытых площадках при небольшом объеме и разнообразии работ, в труднодоступных местах и в ряде других случаев более выгодна ручная дуговая резка специальными покрытыми электродами. Этот метод не требует специализированного оборудования, доставки к месту резки ацетилена, сжатого воздуха или кислорода, позволяет обойтись без рабочих специальных квалификаций.

До последнего времени для указанных целей на практике применяли исключительно сварочные электроды общего назначения, которые не обеспечивают требуемого качества поверхности реза и производительности. Для резки необходимы специальные электроды, которые должны давать дугу стабильно высокой тепловой мощности, т. е. позволять применять высокие силу тока и напряжение на дуге. Покрытие должно обладать высокой теплостойкостью и позволять окислять жидкий металл для легкого его устранения с места резки. С целью решения этих требований институт UTP разработал электроды UTP 82AS, предназначенные для резки, строжки, прошивки отверстий в изделиях из сталей (включая коррозионно-стойкие), чугуна, медных сплавов. Применение электродов целесообразно также для удаления дефектных швов или их участков, удаления прихваток, заклепок, болтов, разделки дефектов, трещин и т. п.

Чистая поверхность реза обеспечивается за счет наличия в покрытии оксидов, предотвращающих прилипание к ней частиц расплавленного металла. Важно то обстоятельство, что при использовании специальных электродов для резки и строжки, не имеющих в составе покрытия углеродсодержащих компонентов, отсутствует науглероживание кромок реза. Это позволяет избежать перед последующей сваркой дополнительной механической подготовки.

Форма кромок, получающихся при строжке, близка к требованиям стандартов, канавка реза — чиста по глубине и ширине. Качество строжки металла во всех пространственных положениях хорошее и позволяет обеспечить качественное формирование сварного шва без предварительной механической зачистки.