

## Normen

DIN 1733	Werkstoff-Nr.
EL-CuAl9Ni2Fe	2.0930

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

**UTP 3422** ist eine basisch umhüllte Mehrstoff-Aluminiumbronze-Stabelektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen an artähnlichen Mehrstoff-Aluminiumbronzen sowie Mischverbindungen mit niedriglegiertem Stahl. Haupteinsatzgebiete sind im Schiffsbau und im Apparatebau.

Gute Verschweißbarkeit und gute Beständigkeit gegen Kavitation, Schweißgut ist seewasserbeständig und gut bearbeitbar.

## Richtanalyse des Schweißgutes in %

Si	Mn	Ni	Cu	Al	Fe
0,6	1,6	2,7	Rest	8,3	1,7

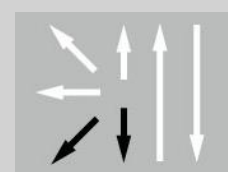
## Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung $A_5$	Härte	Schmelzbereich
MPa	MPa	%	HB	°C
400	650	8	ca. 180	1030 – 1050

## Schweißanleitung

Die Schweißzone ist gründlich zu reinigen. Wandstärken über 5 mm sind mit V-Naht (90°) auszunuten. Vorwärmung bei Wanddicken > 10 mm auf 150 – 200 °C. Stabelektroden bei hoher Schweißgeschwindigkeit senkrecht führen, um Überhitzung zu vermeiden. Nur trockene Stabelektrode verwenden. Stabelektrodenrückrocknung 2 – 3 h bei 150 °C.

## Schweißpositionen



Stromart = +

## Empfohlene Schweißparameter

Elektroden $\varnothing$ x L [mm]	3,2 x 350
Stromstärke [A]	90 – 110