

Normen				
DIN 1733	AWS A5.6		Werkstoff-Nr.	
EL-CuSn7	E CuSn-C (mod.)		2.1025	
Eigenschaften und Anwendungsgebiete				
<p>UTP 32 ist eine basisch umhüllte Zinnbronze-Stabelektrode zum Reparatur- und Auftragschweißen an Kupfer-Zinn-Legierungen (Zinnbronzen) mit 6 – 8 % Sn, Kupfer-Zink-Legierungen und für Schweißplattierungen an Gusseisenwerkstoffen und Stahl.</p> <p>UTP 32 zeichnet sich durch gute Schweiß- und Gleiteigenschaften sowie leichte Schlackenentfernbarkeit aus. Die Korrosionsbeständigkeit entspricht den legierungsähnlichen Grundwerkstoffen.</p>				
Richtanalyse des Schweißgutes in %				
Cu		SN		
Rest		7,0		
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes				
Zugfestigkeit R_m	Dehnung A	Härte	El. Leitfähigkeit	Schmelzbereich
MPa	%	HB	S x m / mm ²	°C
ca. 300	> 30	ca. 100	ca. 7	910 – 1040
Schweißanleitung				
<p>Schweißzone gut reinigen, Stabelektrode durch Anstreichen mit flacher Anstellung zünden, Vorwärmung bei Wanddicken > 8 mm auf 100 – 250 °C. Steile Stabelektrodenführung und leicht pendeln. Möglichst großen Stabelektroden Durchmesser wählen. Nur trockene Stabelektroden verwenden. Stabelektrodenrückdrehung 2 – 3 h bei 150 °C</p>				
Schweißpositionen				
				
Empfohlene Schweißparameter				
Elektroden Ø x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	
Stromstärke [A]	60 – 80	80 – 100	100 – 120	