

Normen		
EN ISO 3581-A	AWS A5.4	Werkstoff-Nr.
E 25 20 R 32	E 310-16	1.4842

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Die rutilumhüllte Stabelektrode UTP 68 H wird für Reparatur- und Auftragschweißungen von hitzebeständigen Cr-, CrSi-, CrAl-, CrNi-Stählen/Stahlguss verwendet. Das Schweißgut ist in schwefelarmer Atmosphäre bis 1100 °C Betriebstemperatur einsetzbar. Einsatzgebiete sind Industrieofenbau, Rohrleitungen und Armaturenbau.

Die UTP 68 H ist in allen Positionen, außer fallend, verschweißbar. Sie ist feintropfig, die Nähte sind glatt und feinschuppig, leichter, rückstandsfreier Schlackenabgang.

Grundwerkstoffe

Werkstoff-Nr.	DIN	Werkstoff-Nr.	DIN
1.4710	G-X30 CrSi 6	1.4837	G- X40 CrNiSi 25 12
1.4713	X10 CrAl 7	1.4840	G- X15 CrNi 25 20
1.4762	X10 CrAl 24	1.4841	X15 CrNiSi 25 20
1.4828	X15 CrNiSi 20 12	1.4845	X12 CrNi 25 21
1.4832	G-X25 CrNiSi 20 14	1.4848	G- X40 CrNiSi 25 20

Verbindungsschweißungen dieser Werkstoffe mit un- und niedriglegierten Stählen sind möglich.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,10	0,6	1,5	25,0	20,0	Rest

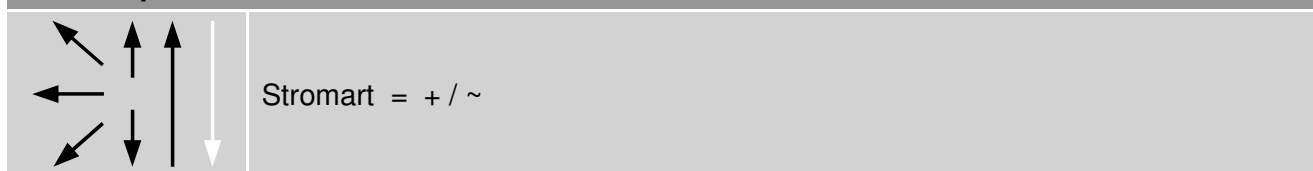
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{P0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A	Kerbschlagarbeit K_v
MPa	MPa	%	J
> 350	> 550	> 30	> 47

Schweißanleitung

Die Stabelektrode ist leicht geneigt mit kurzem Lichtbogen zu verschweißen.
Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 120 – 200 °C.

Schweißpositionen



Empfohlene Schweißparameter

Elektroden $\varnothing \times L$ [mm]	1,5 x 250*	2,0 x 250*	2,5 x 250	3,2 x 350	4,0 x 400
Stromstärke [A]	25 – 40	40 – 60	50 – 80	80 – 110	130 – 140

*auf Anfrage erhältlich