

**Norm :** Werkstoff-Nr. : 2.4648  
 DIN 1736 : EL-NiCr19Nb  
 DIN EN ISO 14172 : E Ni 6082  
 (NiCr20Mn3Nb)  
 AWS A5.11 : E NiCrFe-3 (mod.)



## UTP 068 HH

**Basisch umhüllte NiCrFe-Elektrode  
 für korrosions- und hochwarmfeste  
 Werkstoffe**

### Anwendungsgebiet

**UTP 068 HH** wird vor allem für Verbindungsschweißungen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen, hitzebeständigen Austeniten, kaltzähem Nickelstählen und für warmfeste Austenit-Ferrit-Verbindungen verwendet, wie z. B. 2.4817 (LC NiCr15Fe), 2.4851 (NiCr23Fe), 1.4876 (X10 NiCrTiAl 32 20), 1.4941 (X8 CrNTi 18 10). Speziell auch für Verbindungen von hochgekohlten 25/35 CrNi Stahlguss mit 1.4859 bzw. 1.4876 für petrochemische Anlagen mit Betriebstemperaturen bis 900° C geeignet. Das Schweißgut ist warmrissicher und neigt nicht zur Versprödung.

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes bei RT

Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> MPa	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> MPa	Dehnung A %	Kerbschlagarbeit Kv Joule		Wärme- behandlung
			+20° C	-196° C	
390	620	35	> 80 > 80	> 65 > 50	unbehandelt 15 h 650° C / Luft

### Schweißgutrichtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Fe	Ni
0,03	0,4	5	19	1,5	2,2	3	Rest

### Schweißanleitung

Kurzer Lichtbogen und steile Elektrodenführung, nur geringfügig pendeln und Endkrater gut auffüllen. Zwischenlagentemperatur in der Regel auf 150° C begrenzen. Rücktrocknung 2 – 3 h / 250 bis 300° C.

Stromart :  = +

Schweißpositionen :



### Stromeinstellung :

Elektroden	Ø mm x L	2,5 x 300	3,2 x 300	4,0 x 350	5,0 x 400
Stromstärke	A	50 – 70	70 – 95	90 – 120	120 – 160

### Zulassungen

TÜV, ABS, GL, BV, DNV, C