

Norm : Werkstoff-Nr. : ~1.4842
 EN 1600 : E 25 20 R
 AWS A5.4 : E 310-16



UTP 68 H

Vollaustenitische CrNi-Elektrode für hitzebeständige Stähle

Anwendungsgebiet

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

Grundwerkstoffe

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

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

Schweißigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

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

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes bei RT

Streckgrenze R _e MPa	Zugfestigkeit R _m MPa	Dehnung A %	Kerbschlagarbeit K _v Joule
> 350	> 550	> 30	> 47

Schweißgutrichtanalyse in %

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

Schweißanleitung

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

Stromart : = + ~

Schweißpositionen :



Stromeinstellung :

Elektroden	Ø mm x L	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
Elektroden	Ø mm x L	5,0 x 400*				
Stromstärke	A	150 – 180				

* auf Anfrage erhältlich