UTP 65 D

Électrode enrobée rutile pour aciers ferrito-austénitiques

Classifications		
EN ISO 3581-A	EN 14700	Material-No.
E Z 29 9 R 1 2	E Z Fe11	1.4337

Caractéristiques et domaines d'application typiques

UTP 65 D a été développé pour répondre aux exigences les plus élevées en matière de réparation et de rechargement. Il est extrêmement résistant aux fissures lors de l'assemblage d'aciers à la soudabilité difficile, tels que, par exemple, les aciers au manganèse dur, les aciers à outils, les aciers à ressort, les aciers rapides ainsi que les assemblages de métaux dissemblables. Grâce à sa bonne résistance à la corrosion et à l'abrasion et à sa haute résistance à la traction, UTP 65 D trouve son application notamment dans la réparation et la maintenance de composants de machines et d'entraînement, tels que les engrenages, cames, arbres, couteaux à chaud, plaques de découpe à chaud et matrices. Il est également idéal comme couche de matelassage élastique sous des rechargements très durs.
UTP 65 D possède d'excellentes propriétés de soudage. Arc stable, sans projections. Le cordon finement ondulé présente une structure homogène, un très bon détachement du laitier, se soulevant de lui-même par endroits. Inoxydable et écrouissable. Très bonne soudabilité dans toutes les positions. Dureté du métal soudé pur : env. 260 HB

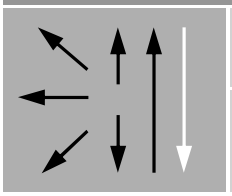
Analyse chimique type du fil (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
% massique	0.1	1.0	1.0	30.0	9.5	Bal.

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué – valeurs types (valeurs min.)

Limite d'élasticité Rp0,2	Contrainte à rupture R_m	Allongement A (L_0=5d_0)
MPa	MPa	%
> 640	> 800	> 20

Paramètres opératoires



Polarité	DC (+) / AC	Dimensions (mm)	Intensité (A)
Etuvage	Si necessaire: 120 – 200 °C / 2 h	1,6 x 250*	35 – 45
		2,0 x 250	45 – 60
		2,5 x 250	55 – 75
		3,2 x 350	75 – 115
		4,0 x 350	100 – 145
		5,0 x 350	120 – 195

* disponible sur demande

Instructions de soudage

Nettoyer soigneusement la zone de soudage. Préparer un chanfrein en X, V ou U sur les pièces épaisses avec un angle de 60 - 80º. Préchauffer les aciers à forte teneur en carbone et les pièces massives à env. 250º C. Maintenir l'électrode en position verticale et souder avec un arc court, utiliser des cordons rectilignes ou un léger mouvement en tissage, selon le cas. Etuver les électrodes enrobées qui ont pris l'humidité pendant 2 h / 120 – 200º C.

Agréments

DB (82.138.01)

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières évolutions. Informations susceptibles de faire l'objet de modifications sans préavis.