



UTP 65

EN 1600 :
DIN 8555 :
W. – nr:

~ E 29 9 R 32
~ E 9 - UM – 250 - KR
~ 1.4337

BESCHRIJVING

- Rutiel beklede elektrode speciaal ontwikkeld voor het verbindingslassen en oplassen van moeilijk lasbare staalsoorten waaraan de hoogste eisen worden gesteld.
- De elektrode laat zich makkelijk verlassen, heeft een stabiele boog. Kan ook gebruikt worden voor bufferlagen onder hardoplassingen. En is geschikt voor het lassen op wisselstroom.
- Slak is gedeeltelijk zelflossend.
- Het austenisch-ferritisch lasmetaal heeft hoge mechanische waarden ; bezit een hoge vastheid en taaiheid. Uitstekende corrosiebestendigheid.
- Toepassingen: reparatie en onderhoud van machines en aandrijvingselementen, reparatie van werktuigen.

GOEKEURINGEN

DB

LASSTROOM

DC+, AC

RICHTANALYSE ZUIVER LASMETAAL (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0.10	1.0	1.0	29.0	9.0	rest

MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN ZUIVER LASMETAAL

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5[%]	Hardheid HB
800	620	22	ca. 240

LASPARAMETERS

Diameter [mm]	1.5*	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Lengte [mm]	250	250	250	350	350	350
Stroomsterkte [A]	35 - 50	45 – 65	60 - 80	80 - 130	110 - 150	120 - 200

* op aanvraag

GEBRUIKSADVIEZEN

Herdroging : Min. 2 uur op 120° à 200° C.
Voorbereiding : Grondig reinigen van de te verlassen zone
Voorverwarmen : 150°C – 250°C pour les fortes épaisseurs en structure ferritique
Booglengte : kort – middenlang.
Lassen : trek rechte snoeren met een kleine zwaaiende beweging; elektrode loodrecht houden.

LASPOSITIES



JPVN/JC/12-06/REV0

Wij werken continu aan de verbetering van onze produkten. Alle in dit datasheet opgenomen informatie is gebaseerd op onze huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving vooraf veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn; derhalve kunnen er ook geen rechten aan worden ontleend.