



UTP 65 D (SMAW)

En ISO 3581-A
EN 14700:
W. – nr:

~ E 29 9 R 12
E Z Fe11
1.4337

DESCRIPTION

- Electrode inoxydable austéno-ferritique à enrobage rutile développée pour répondre aux plus hautes exigences pour l'assemblage et le rechargement.
- Excellente résistance à la fissuration lors de l'assemblage d'aciers à soudabilité difficile, comme les aciers durs au manganèse, les aciers à outils, les aciers à ressorts, les aciers rapides, ainsi que lors de l'assemblage d'aciers dissemblables.
- Du fait de sa bonne résistance à la corrosion et à l'abrasion et du fait de sa haute résistance à la traction, UTP 65 D trouve son application particulièrement dans la réparation et la maintenance de machines et de dispositifs d'entraînement, comme les embrayages, les arbres à cames, etc.
- Convient aussi idéalement comme couche de beurrage élastique sous rechargement dur.
- Propriétés de soudage exceptionnelles. Arc stable, pas de projections.
- Le cordon finement strié présente une structure homogène.
- Très bon détachement de laitier, qui est même partiellement auto-détachable.
- Bonne soudabilité dans les positions difficiles.
- Dépôt inoxydable, résistant au fluage et écrouissable.

CONSEILS D'UTILISATION

- Nettoyer avec soin la zone à souder.
- Préparation de chanfrein en X, V ou U sur pièces épaisses avec un angle de 60-80°.
- Préchauffer les aciers à haute teneur en carbone à environ 250°C.
- Tenir l'électrode aussi verticalement que possible en maintenant un arc court.
- Souder des cordons droits, si nécessaire un très faible balayage peut être envisagé.

COURANT

DC+, AC

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0.1	1.0	1.0	30.0	9.5	Solde

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Dureté HB
> 800	> 640	≥ 20	Environ 260

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre [mm]	1.5*	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Longueur [mm]	250	250	250	350	350	350
Intensité [A]	35 - 45	45 - 60	55 - 75	75 - 115	100 - 145	120 - 195

* Disponible à la demande

RESECHAGE

120° à 200° C pendant 2 heures

POSITIONS DE SOUDAGE



PAL/GL/YH/03-15/REV3

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 exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.