

Электрод с прочным рутиловым покрытием для многоцелевого применения.

Классификация

EN ISO 2560-A	AWS A5.1
E 38 0 RR 12	~E 6013

Описание и область применения

UTP 611 — это прочно покрытый электрод, предназначен для сварки и наплавки конструкционных углеродистых сталей. Используется в транспортном машиностроении, монтаже котельного оборудования и судостроении.

Электрод UTP 611 обладает отличными сварочно-технологическими свойствами, сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз. Гладкая поверхность шва, шлак отделяется легко. Широкий диапазон рабочего тока.

Металл основы

Конструкционные стали	St35 - St 52
Котловые стали	H I – H II, WStE 255, 17 Mn 4
Трубные стали	St35, St 45, St35.8, St 45.8, StE 210.7 - StE 360.7

Химический состав, %

C	Si	Mn	Fe
0,06	0,7	0,9	основа

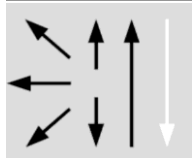
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести $R_{p0,2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A	Работа удара, K_v
МПа	МПа	%	Дж
> 420	> 510	> 22	> 47

Рекомендации по сварке

Сварку вести на короткой / средней дуге с легкими поперечными колебаниями. Работу так же можно вести ниточным швом. Электрод рекомендуется держать с небольшим наклоном к свариваемой поверхности. Прокалка 250-300°C / 2-3 часа

Положение при сварке



Тип тока: DC (-) / AC

Одобрения

TÜV (No. 02180), DB (No. 10.138.08), DNV

Рекомендуемые параметры сварки

Электроды $\varnothing \times L$, мм	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2 x 350/450	4,0 x 450	5,0 x 450
Ток, A	40 – 70	60 – 60	90 – 140	140 – 190	190 – 230