



UTP Stabelektroden für niedriglegierte Stähle

UTP Bezeichnung EN 499 AWS A5.1	Richtanalyse Schweißgut %	Streckgrenze Zugfestigkeit Dehnung Kerbschlagarbeit	R_e R_m A K_v	Anwendungsgebiet Grundwerkstoffe	Lieferform Elektroden Ø x Länge mm	Strom- art	Zu- las- sung
UTP 611 E 38 0 RR 12 ~E 6013	C 0,07 Si 0,5 Mn 0,6	> 380 MPa > 510 MPa > 22 % > 47 J		Hochrutilhaltige, dickumhüllte Stabelektrode für die Verbindungs- und Auftrags-schweißung von Stahlkonstruktionen aller Art	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 450 5,0 x 450	= - ~	TÜV, ABS DB, BV DNV
UTP 612 E 38 0 RC 11 ~E 6013	C 0,05 Si 0,4 Mn 0,4	> 390 MPa > 510 MPa > 22 % > 47 J		Mitteldick umhüllte Rutil-Stabelektrode für Stahlkonstruktionen aller Art, besonders geeignet zum Schweißen an schwer zugänglichen Stellen	2,0 x 300* 2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350	= - ~	TÜV, ABS DB, BV DNV
UTP 613 Kb E 42 5 B42 H5 ~E 7018-1	C 0,07 Si 0,4 Mn 1,1	> 420 MPa > 510 MPa > 25 % > 120 J		Basische Konstruktions-Elektrode für hochbeanspruchte Verbindungen an Bau-, Kessel-, Rohr- und Feinkornbaustählen.	2,5 x 350 3,2 x 350 4,0 x 350 5,0 x 450	= +	TÜV, ABS DB, BV DNV
UTP 614 Kb E 42 2 RB 12 H 10 ~E 7018-1	C 0,06 Si 0,7 Mn 0,9	> 400 MPa > 510 MPa > 22 % > 80 J		Basische Konstruktions-Elektrode für hochbeanspruchte Verbindungen. Speziell geeignet für Schweißungen in Zwangslagen	2,0 x 300 2,5 x 350 3,2 x 450 4,0 x 450 5,0 x 450	= + ~	TÜV DB

* auf Anfrage erhältlich

