

## Normen

EN 14700	DIN 8555
S Fe 8	MSG 3-GZ-60

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP A DUR 650 wird universell für das MAG Auftragsschweißen an Bauteilen verwendet, die einer hohen Schlag- und Abrasionsbeanspruchung unterliegen, wie Gleisstopfpickel, Schlagbohrmeißel, Meißelhalter, Schredderhämmer, Teile von Gesteinsaufbereitungsanlagen, Pressformen für die Schleifmittelfertigung, Decklagen an Mn-Hartstahlwerkzeugen. Bearbeitung durch Schleifen möglich.

UTP A DUR 650 hat hervorragende Schweißseigenschaften, gleichmäßige, feinschuppige Raupenbildung. Schweißen mit sehr niedriger StromEinstellung möglich (Schnittkanten). Warmfest bis 550 °C.

Härte des reinen Schweißgutes: 55 – 60 HRC

## Richtanalyse des Schweißdrahtes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0,36	1,1	0,4	5,2	1,4	0,3	1,3	Rest

## Schweißanleitung

Schweißbereich metallisch blank schleifen, Vorwärmung, in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff und bei massiven Bauteilen auf 150 – 450 °C. Bei mehr als 3 Lagen Puffer- bzw. Aufbauanlagen mit UTP A DUR 250 schweißen.

Draht Durchmesser [mm]	Stromart	Schutzgas (EN ISO 14175)		
1,0*	= +	M 12	M 13	M 21
1,2	= +	M 12	M 13	M 21
1,6*	= +	M 12	M 13	M 21

\*auf Anfrage erhältlich