

Rutil umhüllte Hochleistungs-Stabelektrode für hochverschleißfeste Panzerungen gegen mineralischen Abrieb. Ausbringung 170 %.

## Normen

DIN 8555	EN 14700
E 10-UM-60-GRZ	E Fe14

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP LEDURIT 60 eignet sich universell für Panzerungen an Bauteilen, die stark schmirgelndem Verschleiß bei geringer Schlagbeanspruchung ausgesetzt sind, wie z.B. Förderschnecken, Baggerzähne, Sandschlamm-Pumpen und Mischerflügel. Sie wird außerdem für Decklagen auf zähhartem Schweißgut (UTP DUR 600) oder Mn-Hartstahl (UTP BMC) und zur Erhöhung der Standzeit verwendet.

UTP LEDURIT 60 hat hervorragende Schweißeigenschaften und eine sehr gute Schlacken-Entfernbarkeit. Durch die gleichmäßige und feinschuppige Nahtoberfläche erübrigt sich in den meisten Fällen eine Nachbearbeitung durch Schleifen.

Härte des reinen Schweißguts: ca. 60 HRC  
 Erste Lage auf Stahl mit C = 0,15 %: ca. 55 HRC  
 Erste Lage auf Mn-Hartstahl: ca. 52 HRC

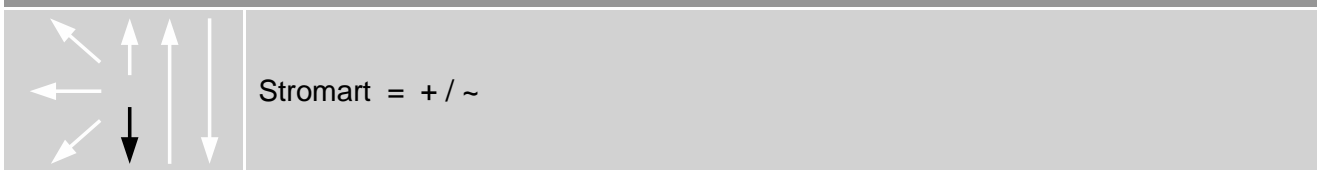
## Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Cr	Fe
3,0	1,3	29,0	Rest

## Schweißanleitung

Möglichst steile Stabelektrodenführung und kurzer Lichtbogen. Vorwärmen im Allgemeinen nicht notwendig. Da bei Mehrlagenschweißungen die Gefahr der Rissbildung im Schweißgut besteht, werden Pufferlagen mit UTP 630 empfohlen. Rücktrocknung 2 Std. bei 300°C.

## Schweißpositionen



## Empfohlene Schweißparameter

Elektroden Ø x L [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450*
Stromstärke [A]	50-80	90-120	120-150	150-200

\* = erhältlich auf Anfrage