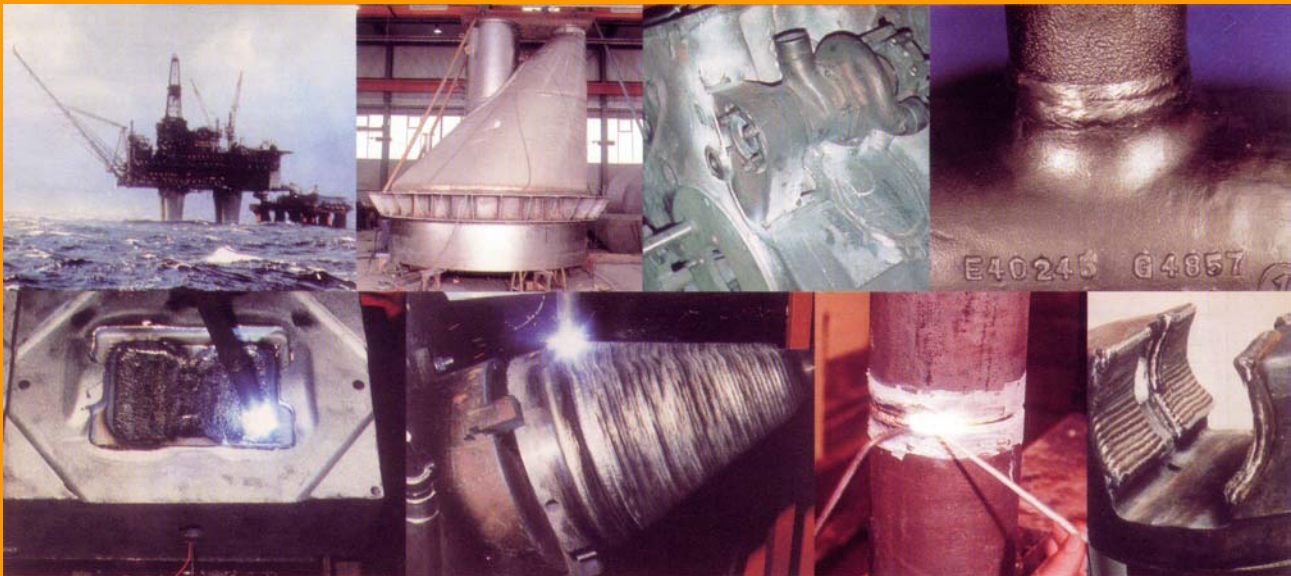
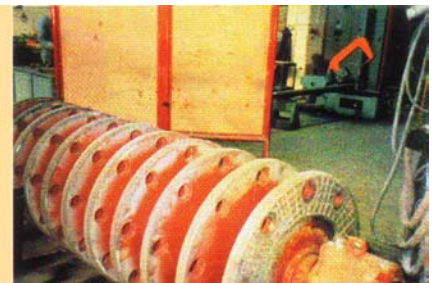
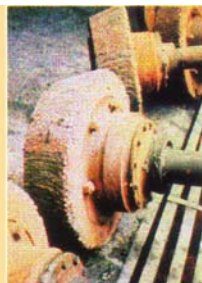
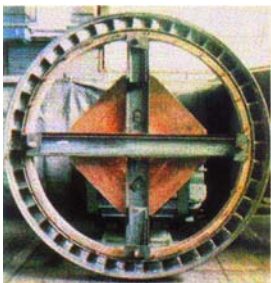


# UTP.

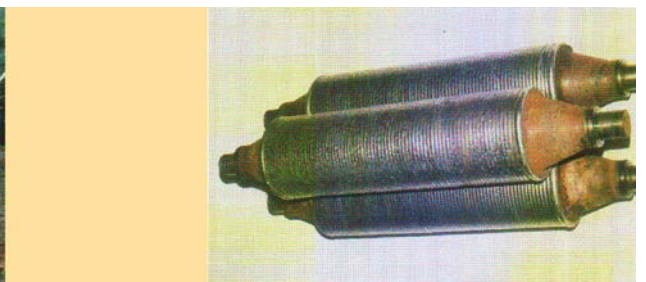


## Svejse tilsatsmaterialer

UTP-Produkt	DIN 8555 AWS A 5.13	Hærdning af det rene svejsegods	MMA RØR- TRÅD	Anvendelsesområde
<b>CHRONOS</b>	E 7-UM-200-KP	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 220 HB <b>Efter hærdning:</b> op til 550 HB	●	Basisk høj Mn-Stål elektrode til pålægning mod kompression og slag. <b>Udbytte: 110 %</b> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>7200</b>	E 7-UM-200-KB ~ E FeMn-A	<b>Svejsningsforhold:</b> 200 – 250 HB <b>Efter hærdning:</b> 400 – 450 HB	●	Basisk, CrNi legeret Mn hård-stål elektrode til sammenføjninger og pålægning mod ekstrem tryk, kompression og slag. <b>Udbytte: 130 %</b> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>BMC</b>	E 7-UM-250-KPR	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 260 HB <b>Hærdning:</b> op til 550 HB	●	Tilsatsmateriale til pansring af emner af Mn-hård-stål, som er udsat for størst kompression og slag i kombination med slid. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>AF BMC</b>	MF 7-GF-250-KP	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 260 HB <b>Hærdning:</b> ca. 550 HB	●	Samme anvendelsesområde som BMC <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>AF A 7</b>	MF-8-GF-200-ZRKN	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 200 HB <b>Hærdning:</b> ca. 400 HV	●	Austenitisk CrNiMo rørtråd til buffer lag og revnefri sammenføjninger. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>718 S</b> <b>AF 718 S</b>	E 10-UM-60-6	60 HRC	●	Højeffektivt tilsatsmateriale til slagfaste beklædninger, specielt udviklet til sukkerfremstillingsindustrien. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>Ledurit 60</b> <b>Ledurit 61</b>	E 10-UM-60-GRZ ~ E FeCr-A1	Ca. 60 HRC 1 lag på stål med C = 0,15% Ca. 55 HRC 1 lag på høj Mn-Stål Ca. 52 HRC	●	Rutilbeklædt elektrode til høj slid og medium tryk belastning, velegnet til slidstærk beklædning på emner udsat for stærk slid kombineret med medium slag. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>Ledurit 65</b>	E 10-UM-65-GRZ	Ca. 65 HRC 1 lag på stål med C = 0,15% Ca. 58 HRC 1 lag på høj Mn-Stål Ca. 55 HRC	●	Basisk, høj-effektiv hårdpålægningselektrode velegnet til beklædning på emner udsat for ekstrem slid. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span> <b>Udbytte 240 %.</b>
<b>AF Ledurit 60</b>	MF 10-GF-60GR	56 – 58 HRC	●	Chromium carbid rørtråd til hårdpålægning på emner udsat for stærk mineralisk slitage ved svag slagpåvirkning. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>AF Ledurit 68</b>	MF 10-GF-65-GR	63 – 65 HRC	●	Chromium niobium carbid rørtråd til hårdpålægning på emner udsat for ekstremt hårdt smergelslid. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>AF Ledurit 76</b>	MF 10-GF-70-GRTZ	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 68 HRC Varmhærdning v/ 500°C ca. 59 HRC Varmhærdning v/ 600°C ca. 55 HRC Varmhærdning v/ 700°C ca. 46 HRC	●	Cr-Nb-B-Karbid rørtråd til maksimal varmslagfast belægning mod slid. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>



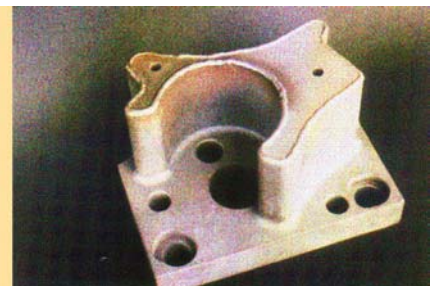
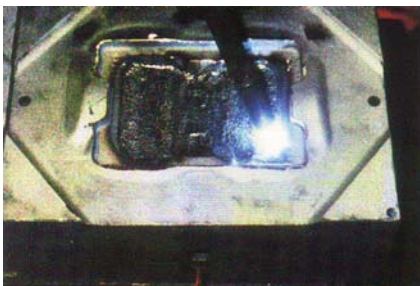
UTP-Produkt	DIN 8555	Hærdning	MMA	MIG/ MAG	TIG	RØR- TRÅD	Anvendelsesområde
<b>DUR 250</b>	E-UM-250	<b>Svejsningsforhold:</b> Ca. 270 HB 1 lag på stål med C = 0,5 %: ca. 320 HB	●				Basisk stavelektrode velegnet til sej pålægning. <b>Udbytte: 110 %</b>
<b>A DUR 250</b>	MSG 1-GZ-250	<b>Svejsningsforhold:</b> Ca. 250 HB 1 lag på stål med C = 0,5 %: ca. 320 HB		●			Kobberbelagt tråd velegnet til sej pålægning mod rullende slitage.
<b>AF DUR 250</b>	MF 1-GF-250	<b>Svejsningsforhold:</b> Ca. 280 HB				●	Rørtråd til pålægning af emner, som hovedsagligt er udsat for rullende og glidende slitage.
<b>DUR 350</b>	E-UM-350	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 370 HB 1 lag på stål med C = 0,5 %: ca. 420 HB	●				Basisk svejeelektrode til slidstærk beklædning på Mn-Cr-V-legerede emner. <b>Udbytte: 125 %.</b>
<b>A DUR 350</b>	MSG 2-GZ-400	Ubehandlet: ca. 450 HB Hærdet 820 - 850° C/olie: ca. 62 HRC Blødgødnings 720 - 740° C: ca. 200 HB 1 lag på ulegeret stål: ca. 350 HB		●			Kobberbelagt tråd til MAG-beklædning på emner udsat for tryk, slag og slitage.
<b>AF DUR 350</b>	MF 1-GF-350	<b>Svejsningsforhold:</b> Ca. 370 HB 1 lag på stål med C = 0,5 %: ca. 420 HB				●	Rørtråd til slidstærk beklædning af emner, udsat for høj tryk i kombination med rullende og glidende slitage.
<b>DUR 400</b>	E 1-UM-400	<b>Svejsningsforhold:</b> Ca. 450 HB 1 lag på stål med C = 0,5 %: ca. 50 HRC 1 lag på stål med C=0,12 %: ca. 380 HB	●				Basisk, højeffektiv svejeelektrode, til pålægning af emner af ulegeret og lavt legeret stål og støbejern, mest udsat for tryk og slag. <b>Udbytte: 200 %.</b>
<b>DUR 600</b>	E 6-UM-60	<b>Svejsningsforhold:</b> 56 – 58 HRC Blødgødnings 780 - 820° C/ovn: ca. 25 HRC Hærdet 1000 - 1050° C/olie: ca. 60 HRC 1 lag på høj Mn-stål: ca. 22 HRC 2 lag på høj Mn-stål: ca. 40 HRC	●				Basisk hårdpålægningselektrode til universel beklædning af emner af stål, støbejern og Mn-hårdstål, påvirket af slid, slag og kompression. <b>Udbytte: 115 %.</b>
<b>A DUR 600</b>	W/MSG 6-GZ-60-S	<b>Svejsningsforhold:</b> 54 – 60 HRC Blødgødnings 800° C: ca. 250 HB Hærdet 1000° C/olie: ca. 62 HRC 1 lag på ulegeret stål: ca. 53 HRC		●	●		Kobberbelagt massiv tråd til hårdpålægning på emner udsat for stærk slag og middel slitage.
<b>AF DUR 600</b>	MF 4-GF-55-ST	<b>Svejsningsforhold:</b> 55 – 58 HRC				●	Rørtråd til meget slidstærk pålægning.
<b>AF DUR 600 MP</b>	MF 6-GF-60	<b>Svejsningsforhold:</b> 55 – 60 HRC				●	Gas-beskyttet, rørtråd til meget slidstærk og hård overfladebelægning.



UTP-Produkt	DIN EN 14700 AWS A 5.13 A 5.21	Hårdning HRC	MMA MIG/ M RØR- AG TRÅD	Anvendelsesområde
<b>Celsit 701</b>	E Co3 E CoCr-C	Ved 20° C: 52 – 57 HRC ved 600° C: ca. 42 HRC	●	CoCrW-legeret tilsatsmateriale til hærkning af emner udsat for høj slidage <b>= + / ~</b>
<b>A Celsit 701 N</b>	R Co3 ER CoCr-C	54 – 56 HRC ved 600° C: ca. 42 HRC ved 800° C: ca. 34 HRC	●	kombineret med korrosion og temperaturer op til 900° C, f.eks. bearbejdning af emner i <b>= -</b>
<b>AF Celsit 701</b>	T Co3 ~ER CCo-Cr-C	54 – 56 HRC ved 600° C: ca. 42 HRC ved 800° C: ca. 34 HRC	●	den kemiske industri. <b>= +</b>
<b>Celsit 706</b>	E ZCo2 E CoCr-A	Ved 20° C: 40 – 42 HRC ved 600° C: ca. 33 HRC	●	CoCrW-legeret tilsatsmateriale til meget slidstærk hærkning af emner udsat for flere belastninger i form af nedbrydning, korrosion, <b>= + / ~</b>
<b>A Celsit 706 V</b>	R ZCo2 ER Co-Cr-A	40 – 42 HRC ved 600° C: ca. 33 HRC	●	kavitation, tryk, slag, slidage og <b>= -</b>
<b>AF Celsit 706</b>	T ZCo2 ER CCoCr-A	ved 20° C: ca. 38 – 42 HRC ved 600° C: ca. 32 HRC	●	temperaturer op til 900° C. <b>= +</b>
<b>Celsit 712</b>	E Co1 E CoCr-B	Ved 20° C: 48 – 50 HRC ved 600° C: ca. 40 HRC	●	CoCrW-legeret tilsatsmateriale brugt til meget slidstærk hærkning af emner udsat for <b>= + / ~</b>
<b>A Celsit 712 SN</b>	R Co3 ~ERCoCr-B	48 – 50 HRC ved 600° C: ca. 40 HRC	●	en kombination af pres, slid, korrosion, nedbrydning, kavitation og temperaturer op til <b>= -</b>
<b>AF Celsit 712</b>	T Co3 ER CCoCr-B	Ved 20° C: 48 – 50 HRC ved 600° C: ca. 37 HRC	●	900° C. <b>= +</b>
<b>Celsit 721</b>	E Co 1 E CoCr-E	Ved 20° C: 30 – 32 HRC Hærkning: ca. 45 HRC	●	CoCrMo-legeret tilsatsmateriale brugt til revne-modstandsdygtig belægning på <b>= + / ~</b>
<b>A Celsit 721</b>	R Zco1 ER CoCr-E	Ved 20° C 30-32 HRC Hærkning: ca. 45 HRC ved 600° C: ca. 240 HB	●	emner udsat for en kombination af tryk, slag, slidage, korrosion <b>= -</b>
<b>AF Celsit 721</b>	T Co 1 ER CCoCr-E	30 – 35 HRC Hærkning: ca. 45 HRC	●	og temperaturer op til 900° C <b>= +</b>
<b>Celsit V</b>	E CoCr-A	40 – 42 HRC ved 600° C: ca. 33 HRC	●	Basisk elektrode på Cobolt-basis til høj-kvalitets hærkning på emner udsat for en kombination af nedbrydning, korrosion, kavitation, tryk, slag, slidage og høje temperaturer. <b>= +</b>



UTP-Produkt	DIN 8555 AWS A 5.13	Hærdning HRC	MMA	MIG/ MAG	TIG	Anvendelsesområde
<b>73 G 2</b>	E 3-UM-55-ST	<b>Svejsningsforhold:</b> 55 – 58 HRC	●			Tilsatsmaterialer, som pga. deres høje fasthed, sejhed og varmekfasthed er <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 73 G 2</b>	W/MSG 3-GZ-55-ST	Ubehandlet: 53 – 58 HRC Blødgldning 820° C: ca. 235 HB Hærdet 1050° C/olie: ca. 58 HRC Tempereret 600° C: ca. 53 HRC 1 lag på ulegeret stål: ca. 45 HRC		●	●	velegnet til beklædning af maskindele og værktøjskomponenter, der er udsat for slag,
<b>73 G 3</b>	E 3-UM-45T	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 45 – 50 HRC	●			tryk og slitage ved høje arbejdstemperaturer. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 73 G 3</b>	W/MSG 3-GZ-45-T	Ubehandlet: 42 – 46 HRC Blødgldning 780°C: ca. 230 HB Hærdet 1030° C: ca. 48 HRC Tempereret 600°C: ca. 45 HRC 1 lag på ulegeret stål: ca. 35 HC		●	●	Kan med fordel benyttes i produktion af nye kolde og varme værktøjer af
<b>73 G 4</b>	E 3-UM-40-PT	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 38 – 42 HRC	●			lavtlegeret konstruktionsstål. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 73 G 4</b>	W/MSG 3-GZ-40-T	<b>Svejsningsforhold:</b> 38 – 42 HRC		●	●	
<b>690</b>	E 4-UM-60-ST E Fe 5-B (mod)	<b>Svejsningsforhold:</b> ca. 62 HRC Blødgldning 800 - 840° C: ca. 25 HRC Hærdet 1180 - 1240° C og tempereret 2 x 550°C: ca. 64 – 66 HRC	●			Hærdebar pålægningselektrode til knivværktøjer. Modstandsdygtig overfor slitage, slag og tryk op til 550° C. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>67 S</b>	E 6-UM-60-S	<b>Svejsningsforhold:</b> 56 – 58 HRC Blødgldning 820° C/oven ca. 25 HRC Hærdet 850° C/olie: 52 – 54 HRC 1000° C/olie: 60 – 62 HRC	●			Basisk hårdpålægningselektrode mod tryk, stød og slitage. Egnede til belægning af skærekanten på koldbearbejdningsværktøjer, skæreværktøjer og varme skæreknive. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= -</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>673</b>	E 3-UM-60-ST	<b>Svejsningsforhold:</b> Ca. 58 HRC	●			Hærdningselektrode til reparation og fremstilling af kolde og varme bearbejdningsværktøjer. Speciel velegnet til skæreværktøjer. Temperaturbestandig op til 550° C. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= -</span> <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>



UTP-Produkt	DIN 8573 AWS A 5.15	Brud- styrke R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Forlæng- else A %	Hårdhed HB	MMA	MIG/ MAG	TIG	GAS	Anvendelsesområde:
<b>8</b>	E Ni-BG 22 E Ni-CI	Ca. 460	Ca. 25	180	●				Lav-hydrogenholdig gråjernselektrode. = - / ~
<b>8 C</b>	E Ni-BG 22 E Ni-CI	Ca. 460	Ca. 25	180	●				Fyldbar leje og overgangszoner. Minimal strømstyrke. = - / ~
<b>88 H</b>	E Ni-BG 22 E Ni-CI	490	Ca. 25	180	●				Stærkfri svejsning i alle positioner. Stor brudforlængelse. = + / ~
<b>83 FN</b>	E NiFe- 1BG 23 E NiFe-CI	500	18	190	●				FeNi-elektrode med bimetallic rørtråd til maskinel støbejernssvejsning. = + / ~
<b>85 FN</b>	E NiFe- 1BG 23 E NiFe-CI	500	18	Ca. 220	●				Sammenføjninger uden revner og uden porøsitet. Særlig velegnet til = + / ~
<b>86 FN</b>	E NiFe- 1BG 12 E NiFe-CI	500	18	Ca. 220	●				letbearbejdelig støbejern. = - / ~
<b>A 8051 Ti</b>	MSG NiFe2 ER NiFe-CI	500	25	Ca. 200		●	●		Tråd til automat-svejsning.
<b>5</b>	G FeC-1-G0 R-CI			Ca. 200				●	Svejestænger til anvendelse til oxy-acetylen svejsning på støbejern. Såfremt en svejseaflejring af samme farve og struktur er ønskelig, anvendes <b>UTP Flux 5</b> .
<b>AF 8051 Mn</b>	MF NiFe-1-S	600	25				●		NiFe rørtråd til MAG svejsning på gængse støbejernssorter.





## Højtlegeret stål

UTP-Produkt	AWS A 5.4 A 5.11 A 5.14	Brudstyrke $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Forlængelse A %	Slagstyrke $K_v$ Joule	Hårdhed HB	MMA	MIG/ MAG	TIG	Anvendelsesområde:
<b>63</b>	~ E 307-16	> 600	> 40	> 60	Ca. 200	●			Austenitisk svejsetilsatsmateriale til sammenføjning, overfladebehandling og <b>= + / ~</b>
<b>A 63</b>	ER 307 (mod.)	> 600	> 40		Ca. 200		●	●	støddæmpende belægning før
<b>630</b>	~ E 307-16	> 600	> 40	> 60	Ca. 200	●			hårdpålægning. <b>= + / ~</b>
<b>65</b>	~ E 312-16	> 800	22		Ca. 240	●			Austenitisk-ferritisk specialelektrode til sammenføjning og <b>= + / ~</b>
<b>65 D</b>	~ E 312-16	> 800	> 20		Ca. 260	●			overfladebehandling. Universal anvendelse. Elektroden har fine <b>= + / ~</b>
<b>A 651</b>	ER 312	> 650	> 25		Ca. 240		●	●	svejseegenskaber, uden indbrændinger og kærnpåvirkninger. Modstandsdygtig mod revnedannelse.
<b>68 HH</b>	~ E NiCrFe-3 (mod.)	> 620	> 35	> 80	Ca. 180	●			Fuld austenitisk special elektrode, stabiliseret, lav-hydrogen type til sammenføjning af materiale af forskellig type. Resistent mod korrosion, varme og glødeskal ved temperaturer indtil 1200° C. <b>= +</b>



## Højtemperatur CrNi Legeringer

UTP-Produkt	AWS A 5.4 A 5.14	Brudstyrke $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Forlængelse A %	Slagstyrke $K_v$ Joule	MMA	MIG/ MAG	TIG	Anvendelsesområde:
<b>68 H</b>	E 310-16	> 550	> 30	> 47	●			Tilsatsmateriale til høj varme og resistent mod glødeskal 25 / 20 CrNi-stålarter indtil <b>= + / ~</b>
<b>A 68 H</b>	~ ER 310 (Si)	650	30	60		●	●	1100°C. Anvendelsesområde: Skorstens-konstruktion, rør og fittings.
<b>2133 Mn</b>	–	> 600	> 25	> 70	●			Fuld austenitisk tilsatsmateriale til højtemperatur <b>= +</b>
<b>A 2133 Mn</b>	–	600	25	70		●	●	legeringer. Anvendelsesområde: Svejsning af støberør i den petrokemiske industri.
<b>2535 Nb</b>	–	> 700	> 8		●			Svejsetilsatsmateriale til sammenføjning og overfladebehandling af varmeresistente <b>= +</b>
<b>A 2535 Nb</b>	–	680	> 8			●	●	basismaterialer, især støbestål. Arbejds- temperatur: indtil 1200° C.

UTP-Produkt	AWS A 5.11 A 5.14	Brud- styrke $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Forlæng- else A %	Slag- styrke $K_v$ Joule	MMA	MIG/ MAG	TIG	RØR- TRÅD	Anvendelsesområde:
<b>068 HH</b>	E NiCrFe-3 (mod.)	620	35	> 80	●				Speciel fuld austenitisk svejsetilsatsmateriale til sammenføjning og overfladebelægning. Korrosionsbestandig og
									<b>= +</b>
<b>A 068 HH</b>	ER NiCr-3	> 640	> 35	> 200		●	●		resistent mod termisk belastning. Ikke modtagelig overfor skørhed.
<b>AF 068 HH</b>	E NiCr-3 T0-4	650	35	120				●	Ni-baseret rørtråd til sammenføjning og overfladebelægning.
									<b>= +</b>
<b>80 M</b>	E NiCu-7	> 450	> 30	> 80	●				Lav-hydrogen NiCu-tilsatsmateriale til sammenføjning og overfladebelægning.
									<b>= +</b>
<b>A 80 M</b>	ER NiCu-7	> 450	> 35	> 150		●	●		Høj kvalitet til maskinindustrien, kemisk og petrokemisk industri såvel som afsaltningindustrien.
<b>6222 Mo</b>	E NiCrMo-3	> 760	> 30	> 75	●				Special tilsatsmateriale med stort indhold af Ni
									<b>= +</b>
<b>A 6222 Mo</b>	ER-NiCrMo-3	> 720	> 30	> 100		●	●		til svejsning af meget korrosionsresistente Ni-baserede legeringer af lign. materiale. Egnet
<b>AF 6222 MoPW</b>	E NiCrMo-3 T1-4	770	35	60				●	til svejsning af 5% og 9% Ni-stålarter
									<b>= +</b>
<b>7015</b>	E NiCrFe-3	> 620	> 35	> 80	●				Speciel lav-hydrogen tilsatsmateriale med stort nikkel indhold og Co-indhold til
									<b>= +</b>
<b>7015 Mo</b>	E NiCrFe-2	> 620	> 35	> 80	●				høj kvalitets sammenføjning og overfladebelægning til maskinindustrien, den
									<b>= +</b>
<b>AF 7015</b>	E NiCrFe-3 T0-4	610	35	170				●	kemiske- og petrokemisk industri såvel som til køleindustrien.
									<b>= +</b> <b>= -</b>

UTP-Produkt	AWS A 5.4 A 5.9 A 5.22	Brud- styrke R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	For- længelse A %	Slag- styrke K <sub>v</sub> Joule	MMA	MIG/ MAG	TIG	RØR- TRÅD	Anvendelsesområde:
<b>68 LC</b>	E 308 L -17	> 520	> 35	> 47	●				Tilsatsmateriale til rustfri, syrefast CrNi-stål. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 68 LC</b>	ER 308 L(Si)	600	35	100		●	●		Bearbejdningstemperatur op til 350° C. Let at
<b>AF 68 LC</b>	ER 308 LT-1	560	35	70				●	polere. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>68 Mo</b>	E 318 - 16	560	30	55	●				Tilsatsmateriale til rustfri og syrefast CrNiMo- <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 68 Mo</b>	ER 318(Si)	680	35	100		●	●		stålarter. Resistent mod krystallinsk korrosion indtil 400 °C i forbindelse med stabiliseret grundmetal.
<b>68 MoLC</b>	E 316 L - 17	560	30	60	●				Tilsatsmateriale til rustfrit og syrefast CrNiMo- <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 68 MoLC</b>	ER 316 (Si)	600	35	100		●	●		stålarter. Modstandsdygtig mod krystallinsk korrosion indtil 350° C i forbindelse med grundmetaller med lavt carbonindhold. UTP 68
<b>AF 68 MoLC</b>	ER 316 LT-1	560	35	75				●	MoLC har gode svejseegenskaber på AC. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>6824 LC</b>	E 309 L-17	> 550	> 30	> 47	●				Rutilsur tilsatsmateriale til korrosions- og varmebestandige <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 6824 LC</b>	ER 309 L (Si)	590	30	140		●	●		22/12 CrNi-stålarter (u-stabiliseret, lavt carbonindhold og stabiliseret) og til andre metalsammenføjninger. Til belægning af ikke-
<b>AF 6824 LC</b>	E 309 LT-1	600	35	60				●	legerede og lavt-legerede ikke-ædle materialer. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>6824 MoLC</b>	E 309 MoL -17	670	> 25	> 47	●				Rutilsure specialtilsatsmaterialer til korrosions- og varmebestandige <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>
<b>A 6824 MoLC</b>	ER 309 MoL(Si)	700	> 25	> 25		●	●		CrNiMo-stålarter og for andre metalsammenføjninger og belægninger. Resistent mod glødeskal ved temperaturer indtil 1050° C.





## Kobber og kobberlegeringer

UTP-Produkt	AWS A 5.6 A 5.7	Brud- styrke $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	For- længelse A %	Hård- hed HB	Elektrisk ledeevne $\frac{S \cdot m}{mm^2}$	MMA	MIG/ MAG	TIG	Anvendelsesområde:
<b>39</b>	~ E Cu	> 200	> 35	ca. 60	ca. 20	●			Kobberelektrode, som frembringer en tilpas af-iltet, revnefri svejsning uden <b>= +</b>
<b>A 381</b>	ER Cu	Ca. 200	30	ca. 60	15-20		●	●	porer. Til sammenføjning og overfladebehandlinger alle kobbertyper, der er i handlen.
<b>34 N</b>	E CuMnNiAl	ca. 650	5	ca. 220	ca. 3	●			Kompleks Al-bronze svejsetilsætning <b>= +</b>
<b>A 34 N</b>	ER CuMnNiAl	650	5	220	3		●	●	med høj mekanisk værdi. Sej, uden porer, resistent mod revnedannelse og havvand.
<b>343</b>	~E CuAl-C			Ca. 300		●			Basisk beklædt tilsatselektrode til træk- og presseværktøj.
<b>387</b>	E CuNi	> 390	> 30			●			Kobber-nikkel baserede svejsetilsatmaterialer, med op til 30% <b>= +</b>
<b>A 387</b>	ER CuNi	> 360	> 30	120	3		●	●	Nikkel, til fremstilling af kemiske apparater, offshore industrien og fordampningsanlæg for havvand.





## Aluminium og aluminiumslegeringer

UTP-Produkt	AWS A 5.3 A 5.10	Brud- styrke R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	For- længelse A %	Smelte- område ° C	MMA	MIG/ MAG	TIG	GAS	Anvendelsesområde:
<b>485</b>	E 4043	160	15	573 - 625	●				Aluminium tilsatsmateriale til sammenføjning <b>= +</b>
<b>A 485</b>	ER 4043	160	15	573 - 625		●	●		og overfladebelægning af aluminiums
<b>48</b>	–	180	5	573 - 585	●				smedearbejde og støbejernslegeringer af AlSi, <b>= +</b>
<b>A 48</b>	ER 4047	170	8	573 - 585		●	●		AlMgSi, AlSiMgCu typerne. Tætte svejsesømme uden porøsitet.
<b>49</b>	E 3003	110	20	648 - 657	●				Aluminiumselektrode med special belægning. <b>= +</b>
<b>A 495</b>	ER 5356	250	25	575 - 633		●	●		Resistent mod havvand. Til sammenføjning og overfladebelægning af alle typer AlMn og AlMg legeringer indtil 3 %. Kan eloxeres.
<b>4</b>	–	100		590				●	Universal 12 % Si Aluminium Slaglodningslegering. Til bilproduktion, beholderindustrien, belysningsudstyr, vinduesrammer m.m. Brug Flux 4 Mg.



## Sølvlodning / Lodning

UTP-Produkt	DIN 8513	Brudstyrke R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Arbejds- temperatur ° C	Alm.	Flus- belagt	Anvendelsesområde:
<b>306</b>	L-Ag55Sn	430 (St50)	650	●		Det store sølvindhold (55 %) af denne legering er et ideelt valg til sammenføjning af rustfrit stål og ikke-jernholdige metaller. Høj
<b>306 M</b>	L-Ag55Sn	430 (St50)	650		●	mekanisk styrke, korrosionsbeskyttende og fremragende kapillar flow. Cadmium fri. Anvend UTP Flux AGF, UTP Flux AGX eller UTP Flux 3 W
<b>3040</b>	L-Ag 40 Sn	450 (St50)	690	●		Dette produkt anvendes, hvor der ønskes god kapillaritet, 40 % Ag. Fremragende sammenføjninger kan opnås ved hjælp af en
<b>3040 M</b>	L-Ag 40 Sn	450 (St50)	690		●	enestående kapillaritet. Anvendelig for jern- og ikke jern-holdige legeringer. Cadmium fri.
<b>3040 MD</b>	L-Ag 40 Sn	450 (St50)	690		●	Anvend UTP Flux AGF, UTP Flux AGX eller UTP Flux 3 W
<b>7</b>	L-Ag 20	430 (St50)	810	●		Disse produkter anvendes hvor en høj gensmeltnings-temperatur er vigtig. Denne specielle analyse afgiver en messingfarvet aflejring, og er derfor ideel til messing-fremstilling
<b>7 M</b>	L-Ag 20	430 (St50)	810			Kan anvendes til sammenføjning af stål og andre ikke-jernholdige legeringer, 20 % Ag. Fri for Cadmium. Brug UTP Flux AGF, UTP Flux AGX eller UTP Flux 3 W

# UTP. Bronze lodning

UTP-Produkt	DIN 8513	Brudstyrke $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Arbejds- temperatur ° C	Alm.	Flus- belagt	Anvendelsesområde:
<b>1</b>	L-CuZn39Sn	420 (St50)	890	●		Til hårdlodning af silikone-bronze legeringer. Velegnet til smedestål, støbejern og kobber legeringer. God kapillarvirkning, fremragende farvematch på messing, udmærket på galvaniseret stål.
<b>1 M</b>	L-CuZn39Sn	420 (St50)	890		●	Lille % andel tin reducerer smeltetemperaturen og støtter kapillarvirkningen. Ingen tin reduktion i forbindelse med HLS-B.
<b>1 MR</b>	L-CuZn39Sn	420 (St50)	890		●	Brug UTP Flux HLS, UTP Flux HLP eller UTP Flux HLS-B
<b>6</b>	-	480 (S355)	900	●		Højstyrke legering, indeholdende nikkel og sølv til lodning af sammenføjninger på stål, smedeligt jern og nikkellegeringer. Meget
<b>6 M</b>	-	480 (S355)	900		●	høje mekaniske egenskaber. Hurtigt flow. Ideel til temperaturer indtil 500° C. Brug UTP Flux HLS eller UTP Flux HLP.

# UTP. Lavtlegeret stål

UTP-Produkt	AWS A 5.1	Brud- styrke $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	Forlængelse A %	Slag- styrke $K_v$ Joule	MMA	Anvendelsesområde:
<b>611</b>	~ E 6013	> 510	> 22	> 47	●	Rutisur konstruktionselektrode med særligt gode egenskaber til tyndplade konstruktionsstål. Svejsning i alle positioner undtaget lodret-ned. Egner sig til efterfølgende galvanisering og emaljering. Let at fjerne slagger. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= - / ~</span>
<b>612</b>	~ E 6013	> 510	> 22	> 47	●	UTP 612 er en medium stærk beklædt elektrode til alle former for stålkonstruktioner og er særligt velegnet til svejsejobs ved dårligt tilgængelige punkter og dårligt forberedte svejse sømme. UTP 612 svejser i alle positioner og er specielt velegnet til lodret-ned svejsning. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= - / ~</span>
<b>613 Kb</b>	~ E 7018-1	> 510	> 25	> 120	●	Lav-hydrogen elektrode til meget stressede sammenføjninger på konstruktionsstål. Let at svejse med. Det svejse metal er hårdt og resistent mod revner og ældning. Udbytte 120 %. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= +</span>
<b>614 Kb</b>	E 7016	> 510	> 22	> 80	●	Dobbeltbeklædt elektrode til meget stressede sammenføjninger. Specielt egnet til tvangssituationer. <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">= + / ~</span>



**UTP-Produkt**    **MMA Anvendelsesområde****82 AS**

- Denne stærke beklædte skråskæring elektrode kan benyttes til alle former for stål med ferritisk og austenitisk struktur, såvel som støbejern, støbestål og alle ikke-jernholdige metaller. Det muliggør emnerne at blive fordybet på en simpel måde. UTP 82 AS er også velegnet til fjernelse af korroderede metal lag og til smelte-svejsning af metaliske materialer.

**= - / ~**



UTP Schweissmaterial GmbH  
Elsässer Straße 10  
D – 79 189 Bad Krozingen  
Tyskland

Telefon: +49 (0) 76 33 – 4 09 – 01 (24-h-Serviceline)

Fax: +49 (0) 76 33 – 4 09 – 2 22

Web: [www.utp.de](http://www.utp.de)

Member of the BÖHLER-UDDEHOLM Group

*If it can be welded – we know how.*

Importeret og forhandles af:



A.H. International A/S  
Essen 8C  
6000 Kolding  
Tlf: 75 50 11 00  
[ahi@ahi.dk](mailto:ahi@ahi.dk)  
[www.ahi.dk](http://www.ahi.dk)