

<b>Классификация</b>						
EN ISO 2560-A		AWS A5.1				
E 42 0 RR 12		E 6013				
<b>Описание и область применения</b>						
<p>Электрод UTP 611 с рутиловым толстым покрытием предназначен для ремонтной сварки и наплавки металлических конструкций всех типов в машиностроении, вагоностроении, автомобилестроении, котлостроении, судостроении и для сосудов высокого давления.</p> <p>UTP 611 обладает превосходными сварочно-технологическими свойствами во всех пространственных положениях, кроме вертикального «на спуск». Гарантирует легкий поджиг и стабильное горение дуги без разбрызгивания. Легкая шлакоотделимость. Гладкое мелкочешуйчатое формирование шва. Возможно использование в широком диапазоне сварочного тока.</p>						
<b>Основные материалы</b>						
Конструкционные стали		St 34 – St 52				
Котельные стали		H I – H II, WStE 255, 17 Mn 4				
Трубные стали		St 35, St 45, St 35.8, St 45.8, St E 210.7 – St E 360.7				
<b>Типовой химический состав наплавленного металла, %</b>						
C	Si	Mn	Fe			
0,10	0,3	0,5	Ост.			
<b>Механические свойства наплавленного металла</b>						
Предел текучести, $R_{p0,2}$		Временное сопротивление, $R_m$		Относительное удлинение, A		Ударная вязкость $K_v$ , Дж
МПа		МПа		%		Н.у
> 420		> 510		> 17		> 47
<b>Указания по сварке</b>						
Сварка короткой или средней дугой с незначительными колебаниями и небольшим наклоном к основному металлу. Прокалка электродов при температуре 250-300°C в течение 2-3х часов.						
<b>Позиции сварки</b>						
		Полярность = --/ ~				
<b>Разрешения и сертификаты</b>						
TÜV (№ 02180), DB (№ 10.132.79), ABS, BV, DNV						
<b>Рекомендуемые режимы сварки</b>						
Электроды $\phi \times L$ , мм	2,0 x 300	2,5 x 350	3,2 x 350	3,2 x 450	4,0 x 550	5,0 x 450
Сила тока, А	40-70	60-90	90-140	90-140	140-190	190-230