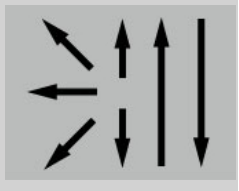


Классификация			
EN ISO 2560-A	AWS A5.1		
E 38 0 RC 11	~ E 6013		
Описание и область применения			
<p>Электрод с тонким рутиловым покрытием UTP 612 предназначен для сварки всех видов металлоконструкций и в первую очередь для проведения сварочных работ в труднодоступных местах и плохо подготовленных соединений.</p> <p>UTP 612 лёгок в применении и идеально подходит для сварки швов сверху вниз. Вязкий металл шва обеспечивает хорошее заполнение стыка сварного соединения. Лёгкая шлакоотделимость.</p>			
Основные материалы			
Конструкционные стали	St 34 – St 52		
Котельные стали	H I – H II, WStE 255		
Трубные стали	St 35, St 45, St 52, St 34.4, St 35.8, St 45.8		
Судостроительные стали	Сталь А - D		
Типовой химический состав металла шва, %			
C	Si	Mn	Fe
0,05	0,4	0,4	Ост.
Механические свойства металла шва			
Предел текучести R _{PO,2}	Врем. сопр-ние R _m	Отн. удлинение, A	Работа удара, K _v
МПа	МПа	%	Дж
> 390	> 510	> 22	> 47
Указания по сварке			
Сварка средней дугой. Сварку сверху вниз проводить короткой дугой и силой тока на 10% выше.			
Позиции сварки			
 <p>Вид тока = - / ~</p>			
Разрешения и сертификаты			
TÜV (Nr. 00975), DB (Nr. 10.138.01), ABS, BV, DNV			
Электроды Ø x L [мм]	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450
Сила тока [А]	60 - 90	90 - 130	130 - 170