

Классификация					
EN ISO 2560-A	AWS A5.1				
E 42 5 B 42 H5	~E 7018-1 H4 R				
Описание и область применения					
<p>Электрод UTP 613 Kb с основным покрытием предназначен для сварки конструкционных, котельных, трубных и мелкозернистых сталей с содержанием углерода до 0,35%. Особенно рекомендуется использовать для сварки нижеперечисленных сталей.</p> <p>UTP 613 Kb обладает высокими сварочно-технологическими свойствами и гарантирует стабильное горение дуги. Сварной шов стоек к старению, трещинам и малочувствителен к поверхностному загрязнению стали.</p>					
Основные материалы					
Конструкционные стали	St 34 – St 60				
Мелкозернистые стали	St E 255 - 355				
Котельные стали	H I – H II, 17 Mn 4				
Трубные стали	St 35 – St 55, St 35.8, St 45.8				
Литейные стали	GS 38 – GS 52				
Типовой химический состав наплавленного металла, %					
C	Si	Mn	Fe		
0,07	0,4	1,1	Ост.		
Механические свойства наплавленного металла					
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Временное сопротивление, $R_m$	Относительное удлинение, A	Ударная вязкость $K_v$ , Дж		
МПа	МПа	%	H.y		
> 420	> 510	> 25	> 100		
Указания по сварке					
<p>Сварка короткой дугой. Использовать только прокаленные электроды. Прокалка электродов при температуре 250-300°C в течение двух-трёх часов.</p>					
Позиции сварки					
	Полярность = +				
Разрешения и сертификаты					
TÜV (№ 00794), DB (№ 10.014.80), ABS, BV, DNV					
Рекомендуемые режимы сварки					
Электроды $\phi$ x L, мм	2,5 x 350	3,2 x 350	3,2 x 450	4,0 x 350	5,0 x 450
Сила тока, А	80-100	110-150	100-140	140-200	170-210