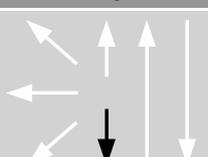


Normen				
DIN 8555	EN 14700	AWS A5.13		
E 20-UM-350-CTZ	E Co1	E CoCr-E		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete				
<p>UTP CELSIT 721 eignet sich für rissfeste Panzerungen an Bauteilen, die einer kombinierten Beanspruchung durch Druck, Schlag, Abrieb, Korrosion und hohen Temperaturen bis 900 °C ausgesetzt sind, wie Lauf- und Dichtflächen an Gas-, Wasser-, Dampf- und Säurearmaturen und Pumpen, Ventilsitze und -kegel für Verbrennungsmotoren, Verschleißteile im Gas- und Triebwerksbau, Warmarbeitswerkzeuge mit thermischer Wechselbelastung.</p> <p>Hervorragende Gleiteigenschaften, gute Polierfähigkeit und Zähigkeit, stark kaltverfestigend, unmagnetisch, spanabhebend bearbeitbar.</p> <p>UTP CELSIT 721 hat hervorragende Schweiß Eigenschaften, gleichmäßige, feinschuppige Naht und sehr gute Schlackenentfernbarkeit.</p> <p>Härte des reinen Schweißgutes 31 – 37 HRC kaltverfestigt ca. 45 HRC Warmhärte bei 600 °C ca. 240 HB</p>				
Richtanalyse des Schweißgutes in %				
C	Cr	Mo	Ni	Co
0,3	31,0	5,0	3,5	Rest
Schweißanleitung				
<p>Schweißbereich reinigen, Vorwärmung je nach Werkstückgröße und Grundwerkstoff 150 – 400 °C, langsame Abkühlung. Steile Stabelektrodenführung, kurzer Lichtbogen und möglichst niedrige StromEinstellung.</p> <p>Stabelektrodenrück Trocknung 2 h / 300 °C.</p>				
Schweißpositionen				
 <p>Stromart = + / ~</p>				
Empfohlene Schweißparameter				
Elektroden Ø x L [mm]	3,2 x 350	4,0 x 350		
Stromstärke [A]	80 – 120	110 – 140		