

## Normen

EN ISO 14172	AWS A5.11	Werkstoff-Nr.
E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)	E NiCrFe-3 (mod.)	2.4648

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP 068 HH wird vor allem für Reparaturschweißungen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen und hitzebeständigen Austeniten verwendet, wie z. B. 2.4817 (LC NiCr15Fe), 1.4876 (X10 NiCrAlTi 32 21), 1.4941 (X8 CrNTiB 18 10). Speziell auch für Verbindungen von hochgekohtem 25/35 CrNi Stahlguss mit 1.4859 bzw. 1.4876 für petrochemische Anlagen mit Betriebstemperaturen bis 900 °C geeignet.

Weiterhin eignet sich UTP 068 HH für Reparaturschweißungen an schwer schweißbaren und rissempfindlichen Stählen wie bspw. Vergütungs- und Werkzeugstählen. Darüber hinaus können Austenit-Ferrit-Mischverbindungen für erhöhte Einsatztemperaturen geschweißt werden.

Das Schweißgut von UTP 068 HH ist warmrissicher, neigt nicht zur Versprödung und zeigt gute Korrosionseigenschaften und Zunderbeständigkeit bei hohen Temperaturen.

## Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Nb	Ni	Fe
0,025	0,4	5,0	19,0	1,5	2,2	Rest	3,0

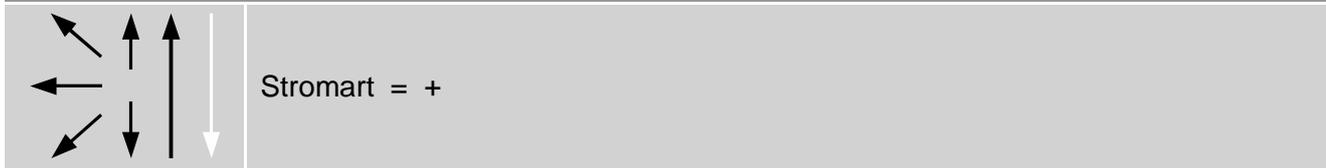
## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze R <sub>P0,2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A	Kerbschlagarbeit K <sub>V</sub>	
	MPa	MPa	%	J	- 196 °C
unbehandelt	420	680	40	120	80
15 h 650 °C / Luft				120	70

## Schweißanleitung

Kurzer Lichtbogen und steile Stabelektrodenführung, nur geringfügig pendeln und Endkrater gut auffüllen. Zwischenlagentemperatur in der Regel auf 150 °C begrenzen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 – 3 h bei 250 – 300 °C.

## Schweißpositionen



## Zulassungen

TÜV (Nr. 00230), KTA, ABS, GL, BV, DNV  
für Abmessungen 2,5 bis 5,0 mm

## Empfohlene Schweißparameter

Elektroden Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 300	4,0 x 350	5,0 x 400
Stromstärke [A]	35 – 50	50 – 70	70 – 95	90 – 120	120 – 160