

UTP.



UTP ABRADISC 6000

**Die wirtschaftliche Alternative für zeitintensives
Auftragungsschweißen.**

UTP ABRADISC 6000

ist eine speziell, verschleissfeste Scheibe, die aufgrund ihrer metallurgischen Eigenschaften eine durchgehende Härte von ca. 60 HRC aufweist. Jede Scheibe wird in einem vorher festgelegten Muster mittels UTP-DISCWELD-Elektroden auf die verschleissbeanspruchten Stellen geschweisst.

Kostensparend

Das System ist besonders rationell und kostensparend durch seine schnelle Anwendung, kurze Maschinenausfallzeiten und die Möglichkeit, nur einzelne abgenutzte Scheiben bei Bedarf zu ersetzen.

Arbeitssparend, zeitsparend

UTP ABRADISC 6000 kann mit einem Minimum an Arbeitsstunden angebracht werden, also mit wesentlich geringerem Zeitaufwand als beim Auftragsschweissen.

Leistungsstark

Das UTP-ABRADISC-System verlängert die Lebensdauer vieler verschleissbeanspruchter Teile.



Setzen Sie

UTP ABRADISC 6000

ein an ...

- Planiermaschinen
- Schaufeln
- Raupen- und Radlager
- Gesteinsrutschen
- Planierraupen
- Transportschnecken
- Abstreifmesser
- Bulldozer-Antriebsräder

... und erhöhen Sie damit die Effizienz Ihrer Verschleisschutz-Verfahren!

Das UTP-ABRADISC-System bietet folgende Vorteile:

Im Vergleich zum Auftragsschweissen

- UTP ABRADISC 6000 kann bei gleicher Fläche gegenüber Auftragsschweissen 10 x schneller und gegenüber Halbautomatenschweissung 4 x schneller angebracht werden.
- UTP ABRADISC 6000 ergibt eine durchgehende Härte von 60 HRC auf 5 mm Dicke. Kein Härteabfall durch Aufmischung aus dem Grundmaterial.
- Durch die Panzerung mittels UTP ABRADISC 6000 wird das Grundmaterial nicht durch hohe Wärmeerbringung beeinträchtigt. Auftragsschweißungen dagegen können durch ihre hohe Wärmezufuhr Deformationen oder Veränderungen der Eigenschaften des Grundmaterials mit sich bringen.

Im Vergleich zu Verschleissplatten

- UPT ABRADISC 6000 ist handlich in Grösse und Gewicht, gut zu transportieren und zu lagern.
- UPT ABRADISC 6000 hat eine einheitliche Form und Grösse; es ist somit nicht notwendig, unterschiedliche Abmessungen und Formen von Verschleissplatten an Lager zu halten.
- UTP ABRADISC 6000 kann gegenüber Verschleissplatten doppelt so schnell angebracht werden; dadurch werden Ausfallzeiten und Arbeitskosten reduziert.
- UTP ABRADISC 6000 wiegt weniger als die Hälfte der Verschleissplatten gleicher Fläche, vermindert dadurch das Maschinengewicht und erhöht die Nutzlast.
- Bei Verschleiss müssen nur die einzelnen abgenutzten Scheiben, NICHT die ganze Platte, ersetzt werden.
- Die Form von UTP ABRADISC 6000 ergibt durch Produktlagerung und Verdichtung in den Zwischenräumen eine wesentliche Erhöhung des Abrasions- und Verschleisswiderstandes.

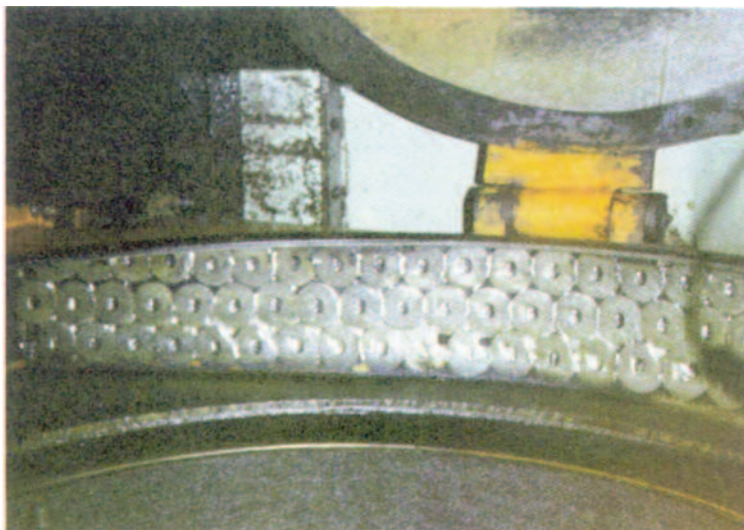


Gebrauchsanweisung

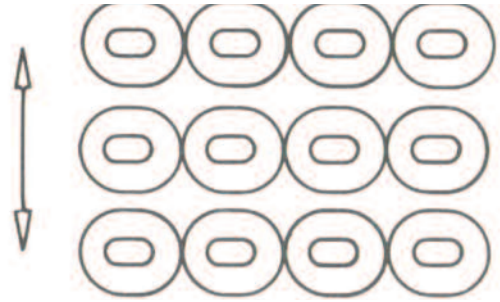
- Die aufzutragende Fläche ist mittels Drahtbürste zu säubern
- Die zu beschichtende Fläche sollte flach und gleichmässig sein. Die UTP-ABRADISC-Scheibe soll mit ihrem gesamten Umfang auf dem Grundmaterial anliegen.
- UTP ABRADISC 6000 ist im gewünschten Muster zu plazieren (siehe Detail oben rechts)
- Es ist wichtig, dass die D-Prägung zum Grundmaterial gerichtet ist, d. h. das "D" darf nicht sichtbar sein.
- UTP ABRADISC 6000 wird mit UTP-DISCWELD-Elektroden (70-100 A an Wechsel- oder Gleichstrom, Pluspol) in der ovalen Öffnung mittels Kehlnaht angeschweisst. Es ist nicht erforderlich, die Aussenseiten zu schweissen.
- Jedes Paket UTP ABRADISC 6000 enthält eine genügende Anzahl DISCWELD-Elektroden.

UTP-DISCWELD-Elektroden eignen sich zum Anschweissen von UTP ABRADISC 6000 auf Normalstahl, Kohlenstoffstählen, niedrig- und hochlegierten Stählen sowie Manganstählen.

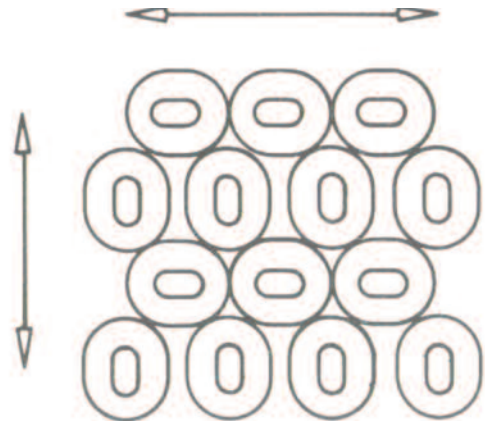
UTP ABRADISC 6000 kann sogar auf gebogenen Flächen angebracht werden, sofern die Schweissung im Zentrum sicher und am Grundmaterial anliegend möglich ist.



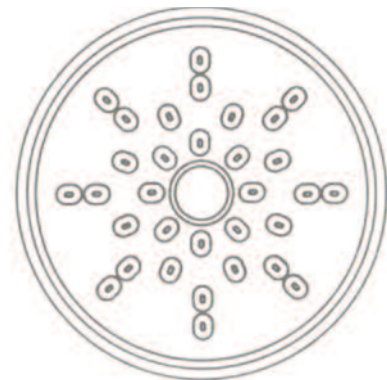
Mischer für erdige Materialien



Anordnung der Scheiben bei Materialfluss in Pfeilrichtung und an gebogenen Flächen. Reihen parallel, mit ca. 10 mm Zwischenraum.

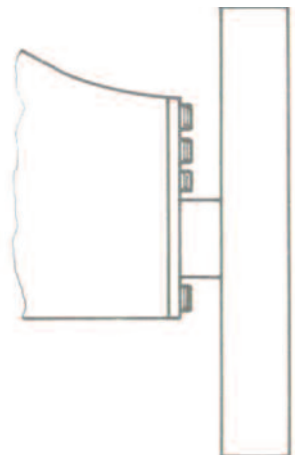


Anordnung der Scheiben bei Materialfluss in alle Richtungen. An den Rundungen stossen die Scheiben zusammen.



Anbringungsmuster auf Flächen, z. B. Radinnenseiten, Lagerscheiben etc.

ANTRIEBS-RAD- LAGER-ABDEK- KUNG



Antriebsradlagerabdeckung, geschützt mit UTP ABRADISC 6000 zur Vermeidung von Verschleiss, der durch herunterfallendes Material zwischen Gehäuse und Antriebsrad verursacht wird. Durch die kleine Anzahl von Schweissnähten und die geringe Wärmebringung besteht keine Rissgefahr am Gehäuse.



Verkaufsprogramm

Schweißzusätze:

Stabelektroden zum Schweißen von Nickel und Nickellegierungen
Stabelektroden für Hartauftragungen
Sonderstabelektroden zum Schweißen von diversen Stahlsorten
Stabelektroden zum Schweißen von Gusseisenwerkstoffen
Stabelektroden zum Schneiden und Ausnuten
Stabelektroden zum Schweißen von Nicht-Eisen-Metallen
Stabelektroden zum Schweißen von rostfreien, säure- und hitzebeständigen Stählen
Silber-, Hart- und Weichlote
Flussmittel
Stabelektroden zum Schweißen von niedrig- und mittellegierten Stählen
MIG/MAG Drähte und WIG Stäbe
Fülldrähte
UP-Drähte und -Pulver

Flamm- und Plasma-Spritzpulver:

Metallpulver
EXOBOND Pulver
UNIBOND Pulver
HABOND Pulver
PTA Pulver (Plasma)

UTP Schweißmaterial

Zweigniederlassung der
Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH
Elsässer Straße 10
D-79189 Bad Krozingen

Fon: +49 (0) 7633 - 409 - 01 (24 h Serviceline)

Fax: +49 (0) 7633 - 409 - 222

Email: info@utp-welding.com

Web: www.utp-welding.com

If it can be welded – we know how.



TÜV Zertifizierung nach

DIN EN ISO 9001

DIN EN ISO 14001