

UTP.



**Ihr verlässlicher Partner für den
chemischen Apparatebau**

CHEMISCHE INDUSTRIE

■ UTP, ein erfahrener, verlässlicher Partner beim Schweißen von Nickelbasiswerkstoffen

Die hochnickelhaltigen Schweißzusatzwerkstoffe des UTP Programms sind als umhüllte Stabelektroden, als Schutzgasdrähte (WIG und MIG), als Fülldrähte und als Draht / Pulver Kombination zum UP-Schweißen lieferbar.

Ihre Hauptanwendungsgebiete liegen im hochwertigen Apparatebau der chemischen Industrie, der Kältetechnik sowie in der petrochemischen Industrie und im Industrieofenbau.

Verbindungs- und Plattierungsschweißungen in diesen Einsatzgebieten erfordern Schweißmaterialien, die auf die stark unterschiedlichen Belastungen der Grundwerkstoffe abgestimmt sind und auch den hohen Korrosionsansprüchen entsprechen.

Die hochnickelhaltigen UTP Schweißzusatzwerkstoffe zeichnen

sich durch folgende Merkmale aus:

- umfangreiche und ausführliche Hochtemperatur und Hochkorrosionsuntersuchungen
- hohe Korrosionsbeständigkeit
- Erhöhte Warmfestigkeit
- Vollaustenitisches Schweißgut
- bestens geeignet zum artgleichen Verbinden von Hochtemperatur-Werkstoffen
- Qualitätssicherung gemäß DIN EN ISO 9001 in Verbindung mit DIN EN ISO 14001

UTP Schweißzusatzwerkstoffe bieten dem Verarbeiter die Gewähr, dass er den hohen Qualitätsansprüchen seines Auftraggebers nachkommen kann.



■ UTP Schweißzusatzwerkstoffe für den chemischen Apparatebau

Die hier beschriebenen Schweißzusätze besitzen ein breites Anwendungsgebiet. Die austenitischen Schweißzusatzwerkstoffe werden für Verbindungsschweißungen an artgleichen und nieder legierten, unstabilisierten, niedrig gekohlten und stabilisierten korrosions- und hitzebeständigen CrNi Stählen eingesetzt.

Die austenitischen molybdänhaltigen Schweißzusätze werden für Plattierungs- und Verbindungsschweißungen artgleicher und nicht artgleicher CrNiMo Stählen eingesetzt.

Sie dienen zum Schweißen von entsprechenden Grundwerkstoffen, die für höchste Korrosionsanforderungen im chemischen Apparatebau, der Umwelttechnik und für Offshore-konstruktionen Anwendungen finden.

Bei Anlagen, die chlorhaltigen Medien ausgesetzt sind, wird, sofern möglich, überlegiert geschweißt, d.h. der Schweißzusatz sollte eine höhere Wirksumme als der zu verschweißende Grundwerkstoff

haben. Mit der am höchsten legierten Elektrode UTP 759 Kb können alle niedriger legierten Basiswerkstoffe und der artgleiche Grundwerkstoff 2.4605 geschweißt werden.

Die NiMo-Legierungen wurden für artgleiche Grundwerkstoffe entwickelt, die reduzierenden Medien ausgesetzt sind. Diese Werkstoffe zeichnen sich aus durch eine hervorragende Beständigkeit gegen Salzsäure, in einem weiten Temperatur- und Konzentrationsbereich wie auch in Schwefelsäure, die mit Chloriden verunreinigt ist.

Für Komponenten, die schwefel- und phosphorhaltigen Medien ausgesetzt sind, werden häufig die mit Cu legierten Werkstoffe, wie 2.4858 und 1.4563 verwendet. Bei solchen Beanspruchungen und zum Schweißen dieser Werkstoffe hat sich UTP 4225 bzw. UTP 3127 LC besonders bewährt.

■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
68 1.4551 DIN 8556 : E 19 9 Nb R 26 EN ISO 1600 : E 19 9 Nb R 3 2 AWS A5.4 : E 347-17	SMAW	C 0.03 Si 0.8 Cr 19.0 Ni 10.0 Mn 0.5 Nb 0.25 Fe Rest	Rp0,2 > 380 MPa Rm > 590 MPa A > 30 % Kv > 47 J	-196°C bis 400°C	-	TÜV, ABS, GL, TÜV Wien.	Rutil umhüllte, stabilisierte Stabelektrode für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von CrNi-Stählen	1.4301 ◦ X5 CrNi 18 10 1.4312 ◦ G- X10CrNi 18 8 1.4541 ◦ X6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X6 CrNiNb 18 10 1.4552 ◦ G- X5 CrNiNb 18 9
A 68 1.4551 DIN 8556 : SGX 5 CrNiNb 19 9 EN ISO 12 072 : G (W) 19 9 Nb (Si) AWS A5.9 : ER 347 (Si)	GMAW GTAW	C 0.03 Si 0.4 Mn 1.5 Cr 19.5 Ni 9.5 Nb 0.55	Rp0,2 420 MPa Rm 600 MPa A 30 % Kv 100 J	-196°C bis 400°C	-	TÜV, TÜV Wien	Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von CrNi-Stählen	1.4301 ◦ X5 CrNi 18 10 1.4312 ◦ G- X10 CrNi 18 8 1.4541 ◦ X6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X6 CrNiNb 18 10 1.4552 ◦ G- X5 CrNiNb 19 11 1.4878 ◦ X12 CrNiTi 18 9 1.6902 ◦ G- X6 CrNi 18 10 1.6905 ◦ G- X5 CrNiNb 18 10 1.6907 ◦ X3 CrNiN 18 10
68 LC 1.4316 DIN 8556 : E 19 9 L R 26 EN ISO 1600 : E 19 9 L R 3 2 AWS A5.4 : E 308 L-17	SMAW	C 0.025 Si 0.8 Cr 19.0 Ni 10.0 Mn 0.5 Fe Rest	Rp0,2 > 350 MPa Rm > 520 MPa A > 35 % Kv > 47 J	-120 °C bis 350°C	-	TÜV, ABS, GL	Niedriggekohlte, rutil umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artgleichen, niedriggekohlten, austeniti- schen CrNi-Stählen	1.4301 ◦ X5 CrNi 18 10 1.4306 ◦ X2 CrNi 18 11 1.4311 ◦ X2 CrNiN 18 10 1.4312 ◦ G- X10 CrNi 18 8 1.4541 ◦ X6 CrNiTi 18 10
A 68 LC 1.4316 DIN 8556 : SGX2 CrNi 19 9 EN ISO 12 072 : G (W) 19 9 L (Si) AWS A5.9 : ER 308 L (Si)	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.4 Mn 1.5 Cr 20.0 Ni 10.0	Rp0,2 400 MPa Rm 600 MPa A 35 % Kv 100 J	-196°C bis 400°C	-	TÜV	Schutzgasdraht zum Schweißen von artgleichen niedriggekohlten austenitischen CrNi-Stählen	1.4301 ◦ X5 CrNi 18 10 1.4306 ◦ X2 CrNi 19 11 1.4541 ◦ X6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X6 CrNiNb 18 10 1.6902 ◦ G- X6 CrNi 18 10 1.6905 ◦ G- X5 CrNiNb 18 10 1.6907 ◦ X3 CrNiN 18 10
AF 68 LC 1.4316 EN ISO 12 073 : T 19 9 L RM AWS A5.22 : E 308 LT 1-4	FCAW	C 0.025 Si 0.6 Mn 1.5 Cr 19.5 Ni 10.0	Rp0,2 380 MPa Rm 560 MPa A 35 % Kv 70 J	-196 °C bis: kornzer- fallbe- ständig bis 350 °C zunder- beständig bis 800°C	-	TÜV	Niedriggekohlter Fülldraht mit Rutil Schlacke zum Schweißen von CrNi-Stählen und Stahlgussorten	1.4301 ◦ X5 CrNi 18 10 1.4303 ◦ X4 CrNi 18 12 1.4306 ◦ X2 CrNi 19 11 1.4308 ◦ G- X5 CrNi 19 10 1.4312 ◦ G- X10 CrNi 18 8 1.4541 ◦ X6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X6 CrNiNb 18 10
68 MoLC 1.4430 DIN 8556 : E 19 12 3 L R 2 6 EN ISO 1600 : E 19 12 3 L R 3 2 AWS A5.4 : E 316 L-17	SMAW	C 0.025 Si 0.8 Mo 2.8 Cr 18.0 Ni 12.0 Mn 0.5 Fe Rest	Rp0,2 380 MPa Rm 560 MPa A 30 % Kv 60 J	-120 °C bis 400°C	-	TÜV, ABS, TÜV Wien, DB, GL, DNV	Rutil umhüllte Stabelektrode mit tiefem C - Gehalt für das Schweißen von niedrig- gekohlten, austenitischen CrNiMo-Stählen und Stahlgussorten	1.4401 ◦ X5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X2 CrNiMo 17 13 2 1.4436 ◦ X5 CrNiMo 17 13 3 1.4571 ◦ X6 CrNiMoTi 17 12 2 1.4573 ◦ X10 CrNiMoTi 18 12 1.4580 ◦ X6 CrNiMoNb 17 12 2 1.4583 ◦ X10 CrNiMoNb 18 12

CHEMISCHE INDUSTRIE

■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
A 68 MoLC 1.4430 DIN 8556 : SGX2 CrNiMo 19 12 EN ISO 12 072 : G (W) 19 12 3 L (Si) AWS A5.9 : ER 316 L (Si)	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.4 Mn 1.5 Mo 2.8 Cr 18.5 Ni 12.0	Rp0,2 420 MPa Rm 600 MPa A 35 % Kv 100 J	-196°C bis 350°C	-	TÜV, GL	Schutzgasdrahtqualität zum Schweißen von niedriggekohten, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen und Stahlgussorten	1.4401 ◦ X 5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4435 ◦ X 2 CrNiMo 18 14 3 1.4580 ◦ X 6 CrNiMoNb 17 12 2 1.4571 ◦ X 6 CrNiMoTi 17 12 2
AF 68 MoLC 1.4430 EN ISO 12 073 : T 19 12 3 L RM AWS A5.22 : E 316 LT 1 - 4	FCAW	C 0.025 Si 0.6 Mn 1.5 Cr 19.5 Ni 12.5 Mo 2.7	Rp0,2 400 MPa Rm 560 MPa A 35 % Kv 55 J	-120°C bis: kornzer- fallbe- ständig bis 400 °C zunder- beständig bis 800°C	-	TÜV	Niedriggekohter Fülldraht mit Rutilschlacke für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von CrNiMo-Stählen und Stahlgussorten	1.4401 ◦ X 5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4406 ◦ X 2 CrNiMoN 17 12 2 1.4435 ◦ X 2CrNiMo 18 14 3 1.4436 ◦ X 5 CrNiMo 17 13 3 1.4571 ◦ X 6 CrNiMoTi 17 12 2 1.4580 ◦ X 6 CrNiMoNb 17 12 2 1.4583 ◦ X 10 CrNiMoNb 18 12
6824 LC ~ 1.4332 DIN 8556 : E 23 12 L R 2 6 EN ISO 1600 : E 23 12 L R 3 2 AWS A5.4 : E 309 L-17	SMAW	C 0.025 Si 0.8 Cr 22.5 Ni 12.5 Mn 0.8 Fe Rest	Rp0,2 > 390 MPa Rm > 550 MPa A > 30 % Kv > 47 J	-60°C bis: zunder- beständig bis 1000°C	-	TÜV, GL, DNV	Niedriggekohte CrNi- Elektrode zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen und Stahlgussorten, sowie für Mischverbindungen	1.4541 ◦ X6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X6 CrNiNb 18 9 1.4583 ◦ X10 CrNiMoNb 18 12 1.4712 ◦ X10 CrSi 6 1.4724 ◦ X10 CrAl 13 1.4742 ◦ X10 CrAl 13 1.4825 ◦ G- X25 CrNiSi 18 9 1.4826 ◦ G- X40 CrNiSi 22 9 1.4828 ◦ X 15 CrNiSi 20 12
A 6824 LC 1.4332 DIN 8556 : SGX2 CrNi 24 12 EN ISO 12 072 : G (W) 23 12 L AWS A5.9 : ER 309 L (Si)	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.4 Mn 1.8 Cr 23.0 Ni 13.5	Rp0,2 400 MPa Rm 590 MPa A 30 % Kv 140 J	-120°C bis 300°C	-	TÜV, GL	Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragsschweißen im chemischen Apparate- und Behälterbau, sowie für Schwarz-Weiß Verbindungen	1.4306 ◦ X 2 CrNi 19 11 1.4401 ◦ X 5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X2 CrNiMo 17 13 2 1.4541 ◦ X 6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X 6 CrNiNb 18 10 1.4571 ◦ X 6 CrNiMoTi 17 12 2 1.4580 ◦ X 6 CrNiMoNb 17 12 2



■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

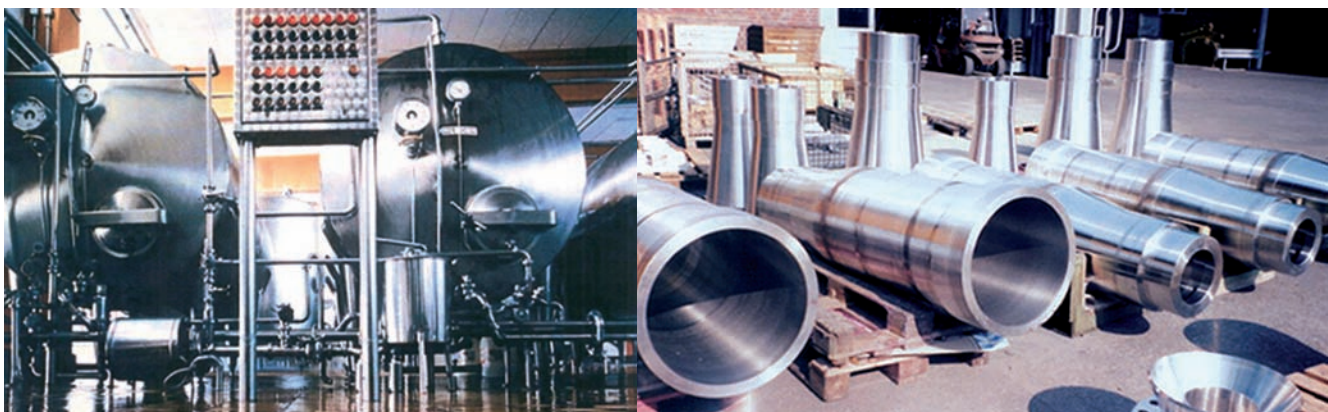
UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- temper- atur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
AF 6824 LC I.4332 EN ISO 12 073 : T 23 12 L RM AWS A5.22 : E 309 LT 1 - 4	FCAW	C 0.025 Si 0.6 Mn 1.5 Cr 24.0 Ni 12.0	Rp0,2 400 MPa Rm 600 MPa A 35 % Kv 60 J	-60°C bis 300°C	-	TÜV	Niedriggekohler Fülldraht mit Rutil Schlacke zum Schweißen von legierten CrNi mit un- und niedriglegierten Stählen und Stahlgussqualitäten	1.4306 ◦ X 2 CrNi 19 11 1.4401 ◦ X 5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4541 ◦ X 6 CrNiTi 18 10 1.4550 ◦ X 6 CrNiNb 18 10 1.4571 ◦ X 6 CrNiMoTi 17 12 2 1.4580 ◦ X 6 CrNiMoNb 17 12 2
6824 MoLC DIN 8556 : ~E 23 12 3 L R 26 EN ISO 1600 : E 23 12 2 L R 3 2 AWS A5.4: ~E 309 Mo L-17	SMAW	C 0.03 Si 0.8 Mo 2.8 Cr 23.0 Ni 12.0 Mn 1.5 Fe Rest	Rp0,2 > 490 MPa Rm > 670 MPa A > 25 % Kv > 47 J	bis 300°C	-	-	Rutil umhüllte, niedriggekohlte Stabelektrode zum Schweißen von CrNiMo-Stählen und Stahlgussorten, sowie für Mischverbindungen und Plattierungen	1.4401 ◦ X 5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4580 ◦ X 6 CrNiMoNb 17 12 2 1.4571 ◦ X 6 CrNiMoTi 17 12 2
A 6824 MoLC I.4459 DIN 8556 : SGX2 CrNiMo 23 13 EN ISO 12 072 : G (W) 23 12 L ER 309MoL (Si)	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.4 Mn 1.5 Cr 22.0 Ni 14.5 Mo 2.5	Rp0,2 > 500 MPa Rm > 700 MPa A > 25 %	bis 300°C	-	TÜV	Schutzgasdraht mit tiefem C - Gehalt, speziell geeignet für das Verbindungs- und Auftragschweißen an schwer schweißbaren Stählen und Stahlgussorten	1.4401 ◦ X 5 CrNiMo 17 12 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4580 ◦ X 6 CrNiMoNb 17 12 2 1.4571 ◦ X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1915 HST I.4455 DIN 8556 : E 20 16 3 Mn LB 20+ EN ISO 1600 : E 20 16 3 Mn N LB 42 AWS A5.4: E 316 L Mn-15	SMAW	C 0.025 Si 0.4 Mo 3.0 Cr 21.0 Ni 16.0 Mn 5.7 N 0.18	Rp0,2 450 MPa Rm 640 MPa A 30 % Kv 80 J	-196°C bis 300°C	34	-	Basisch umhüllte Sonderelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen von korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen. Besonders geeignet für den Bau von Harnstoffsynthesenanlagen.	1.3952 ◦ X 3 CrNiMoN 27 5 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4406 ◦ X 5 NiCrMoCuTi 20 18 1.4429 ◦ X 2 CrNiMoN 17 13 3 1.4435 ◦ X 2 CrNiMo 18 14 3 1.5680 ◦ X 12 Ni 19 1.5638 ◦ G9 Ni14
A 1915 HST I.4455 DIN 8556 : SGX2 CrNiMnMoN EN ISO 12 072 : G(W) 20 16 3 Mn L AWS A5.9: ER 316 L Mn	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.55 Mn 7.5 Cr 19.5 Ni 15.5 Mo 2.8 N 0.15	Rp0,2 450 MPa Rm 650 MPa A 30 % Kv 100 J	-196°C bis 300°C	32	-	Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragschweißen im chemischen Apparatebau, wo nichtgekohltes, austenitisches CrNiMo-Schweißgut mit weniger als 0,5% Ferrit verlangt wird.	1.3952 ◦ X 3 CrNiMoN 27 5 2 1.4404 ◦ X 2 CrNiMo 17 13 2 1.4406 ◦ X 5 NiCrMoCuTi 20 18 1.4429 ◦ X 2 CrNiMoN 17 13 3 1.4435 ◦ X 2 CrNiMo 18 14 3 1.5680 ◦ X 12 Ni 19 1.5638 ◦ G9 Ni14
1925 I.4519 DIN 8556 : E 20 25 5 LCuR26 EN ISO 1600 : E 20 25 Cu N L R 3 2 AWS A5.4 : ~E385-16	GMAW GTAW	C 0.05 Si 0.8 Mn 1.5 Cr 20.0 Ni 25.0 Mo 4.5 Cu 1.5	Rp0,2 400 MPa Rm 580 MPa A 30 % Kv 70 J	-269°C bis 400°C	35	TÜV, TÜV Wien	Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode für das Verbindungs- und Auftragschweißen an nichtrostenden Stählen und Gussqualitäten mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien	1.4500 ◦ G- X7 CrNiMoCuNb 25 20 1.4505 ◦ X4 NiCrMoCuNb 20 18 2 1.4506 ◦ X5 NiCrMoCuTi 20 18 1.4539 ◦ X1 NiCrMoCu 25 20 5 1.4439 ◦ X2CrNiMoN 17 13 15



CHEMISCHE INDUSTRIE

Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
A 1925 1.4519 DIN 8556 : SGX2 CrNiMoCu 20 25 EN ISO 12 072 : G(W) 20 25 5 Cu L AWS A5.9 : ER 385	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.5 Mn 1.7 Cr 20.0 Ni 25.0 Mo 4.5 Cu 1.5	Rp0,2 400 MPa Rm 600 MPa A 35 % Kv 100 J	-269°C bis 400°C	35	TÜV	Schutzgasdraht mit niedrigem C - Gehalt zum Schweißen von artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen, austenitischen CrNi und CrNiMo-Stählen	1.4500 ◦ G- X7 CrNiMoCuNb 25 20 1.4505 ◦ X4 NiCrMoCuNb 20 18 2 1.4506 ◦ X5 NiCrMoCuTi 20 18 1.4538 ◦ G- X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 1.4539 ◦ X1 NiCrMoCu 25 20 5
6808 Mo DIN 8556 : ~E 22 9 3 LR 26 EN ISO 1600 : E 22 9 3 N LR 3 2 AWS A5.4 : E 22 09-17	SMAW	C 0.025 Si 0.9 Mo 3.0 Cr 22.5 Ni 9.5 Mn 0.9 Cu 0.8 N 0.2	Rp0,2 > 540 MPa Rm > 680 MPa A > 22 % Kv > 47 J	-60°C bis 250°C	36	TÜV	Rutilbasierte Stabelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen von korrosionsbeständigen Stählen und Stahlgussqualitäten mit austenitisch- ferritischem Gefüge	1.4347 ◦ G-X 6 CrNi 26 7 1.4460 ◦ X3 CrNiMoN 27 5 2 1.4462 ◦ X2 CrNiMoN 22 5 3 1.4463 ◦ G-X 6 CrNiMo 24 8 2
A 6808 Mo ~ 1.4462 DIN 8556 : SGX2 CrNiMo 22 8 3 EN ISO 12 072 : G(W) 22 9 3 N L AWS A5.9 : ER 22 09	GMAW GTAW	C 0.015 Si 0.25 Mn 1.5 Cr 22.8 Ni 9.2 Mo 3.0 N 0.14	Rp0,2 600 MPa Rm 800 MPa A 30 % Kv 80 J	-60°C bis 250°C	35	TÜV, GL	Schutzgasdraht zum Schweißen von korrosionsbeständigen Stählen und Stahlgusswerkstoffen, die sogenannten Duplex-Stähle	1.4347 ◦ G- X 6 CrNi 26 7 1.4460 ◦ X 3 CrNiMoN 27 5 2 1.4462 ◦ X 2 CrNiMoN 22 5 3
6810 MoKb DIN 8556 : E 25 10 4 LB 20 EN ISO 1600 : E 25 9 4 N LB 42 AWS A5.4: E 25 53 - 15	SMAW	C 0.03 Si 0.55 Mo 4.3 Cr 25.5 Ni 9.5 Mn 1.5 N 0.25	Rp0,2 720 MPa Rm 850 MPa A 22 % Kv 70 J	-50°C bis 250°C	44	-	Niedriggekoelter Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragschweißen von Stählen und Stahlgussorten mit austenitisch-ferritischem Gefüge (Super-Duplex-Stähle)	1.4469 ◦ G- X 2 CrNiMoN 25 7 4 1.4463 ◦ G- X6 CrNiMo 24 82 1.4460 ◦ X 4 CrNiMoN 27 5 2



■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
A 6810 Mo ~ 1.4501 DIN 8556 : SG-X2 CrNiMoN 25 10 4 EN ISO 12 072 : G(W) 25 10 4 L AWS A5.9 : ~ ER 25 53	GMAW GTAW	C 0,02 Si 0,3 Mn 0,7 Cr 25,2 Ni 9,2 Mo 4,0 N 0,22	Rp0,2 720 MPa Rm 850 MPa A 22 % Kv 70 J	-50°C bis 250°C	44	-	Niedriggekohter Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von Stählen und Stahlgussorten mit austenitisch-ferritischem Gefüge (Super-Duplex-Stähle)	1.4469 ◦ G- X 2 CrNiMoN 25 7 4 1.4463 ◦ G- X6 CrNiMo 24 82 1.4460 ◦ X 4 CrNiMoN 27 5 2
068 HH 2.4648 DIN 1736 : EL-NiCr19Nb EN ISO 14 172 : E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.11 : E NiCrFe-3 (mod.)	SMAW	C 0,03 Si 0,4 Mo 1,5 Cr 19,0 Fe 3,0 Mn 5,0 Nb 2,2 Ni Rest	Rp0,2 390 MPa Rm 620 MPa A 35 % Kv >80 J	-196°C bis 900°C	-	TÜV, ABS, KTA GL, BV, DNV	Basisch umhüllte NiCrFe-Stabelektrode zum Schweißen von korrosions- und hochwarmfesten Grundwerkstoffen.	2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 2.4851 ◦ NiCr23Fe 1.4876 ◦ X10 NiCrTiAl 32 20 1.4941 ◦ X8 CrNiTi 18 10
A 068 HH 2.4806 DIN 1736 : SG-NiCr20Nb EN ISO 18 274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.14 : ER NiCr-3	GMAW GTAW	C <0,02 Si <0,2 Mn 3,0 Cr 20,0 Fe 0,8 Nb 2,7 Ni Rest	Rp0,2 >420 MPa Rm >640 MPa A >35 % Kv +20°C >200 J -196°C >100 J	-196°C bis 900°C	-	TÜV, ABS, KTA GL, DNV, TÜV Wien	NiCrFe-Schutzgasdrahtqualität für das Verbindungsschweißen an hochwarmfesten, artgleichen und artähnlichen Nickelbasis-Legierungen und hitzebeständigen Austeniten.	1.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC - NiCr15Fe 2.4851 ◦ NiCr23Fe 1.4876 ◦ X 10 NiCrAlTi 32 20 1.6907 ◦ X 3 CrNiN 18 10
AF 068 HH 2.4648 DIN 1736 : T NiCr19Nb (mod.) EN ISO 14 172 : E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.34 : E NiCr 3 Ti-4	FCAW	C 0,03 Si 0,4 Mn 3,0 Cr 20,0 Nb 2,4 Fe 1,4 Ni Rest	Rp0,2 400 MPa Rm 650 MPa A 35 % Kv 120 J	-196°C bis 900°C	-	TÜV	Nickelbasis-Fülldraht mit Schlacke für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von artgleichen und artähnlichen Nickellegierungen.	2.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 1.4583 ◦ X 10 CrNiMoNb 18 12 1.4876 ◦ X 10 NiCrAlTi 32-21 1.4859 ◦ G X 10 NiCrNb 32-20 1.0562 ◦ StE 355
UP 068 HH / UP FX 068 HH 2.4806 DIN 1736 : UP-NiCr20 Nb EN ISO 18 274 : S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.14 : ER NiCr-3 Pulver: DIN EN 760: SA AB 2	SAW	C <0,03 Si <0,2 Mn 3,0 Cr 20,0 Fe <1,5 Nb 2,6 Ni Rest	Rp0,2 350 MPa Rm 600 MPa A 35 % Kv 100 J	-196°C bis 900°C	-	-	Draht/Pulver Kombination für Nickel- und Nickellegierungen. Besonders geeignet zum Verbindungsschweißen artähnlicher Grundwerkstoffe und niedriglegierter Stähle mit rostfreiem Stahl.	2.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 2.4851 ◦ NiCr23Fe 1.4876 ◦ X 10 NiCrAlTi 32 20
7015 2.4807 DIN 1736 : EL-NiCr15FeMn EN ISO 14 172 : Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) AWS A5.11 E NiCrFe-3	SMAW	C <0,04 Si 0,4 Cr 16,0 Fe 6,0 Mn 6,0 Nb 2,2 Ni Rest	Rp0,2 >380 MPa Rm >620 MPa A >35 % Kv >80 J	-196°C bis 900°C	-	TÜV, GL, DNV, KTA	Basisch umhüllte Stabelektrode für NiCr-Legierungen und Plattierungen. Dieser Zusatz mit kontrolliertem Kobaltgehalt wird zur Auftrags- und Verbindungsschweißung an Ni-Basis-Legierungen verwendet.	CrNi Stähle: 1.6905 ◦ G-X5 CrNiNb 18 10 1.6907 ◦ X3 Cr NiN 18 10 CrMo Stähle: 1.7380 ◦ 10CrMo 9 10

CHEMISCHE INDUSTRIE

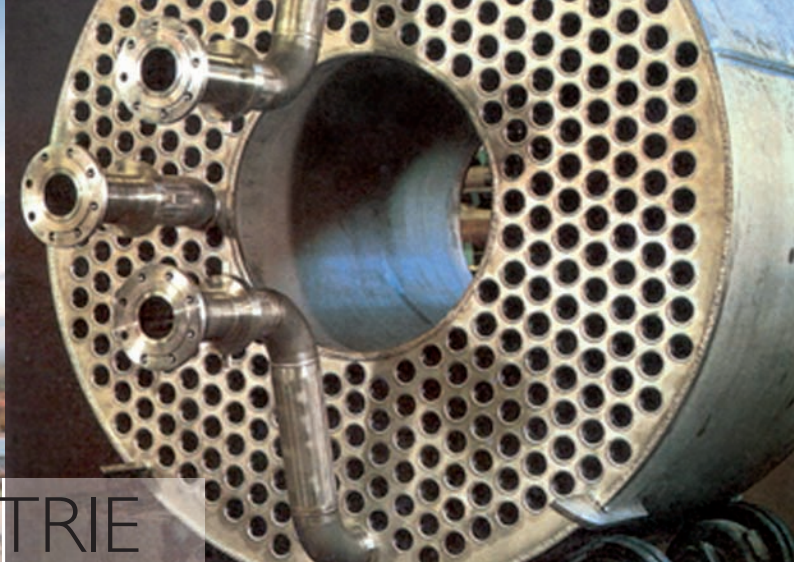
Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfahren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3,3x Mo+1,6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
AF 7015 2.4807 DIN 1736 : NiCr15FeMn EN ISO 14 172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) AWS A5.11 : ENiCrFe 3 AWS A5.34 : E NiCrFe 3 TI-4	FCAW	C 0.03 Si 0.4 Mn 7.0 Cr 15.0 Nb 1.5 Fe 1.5 Ni Rest	Rp0,2 390 MPa Rm 610 MPa A 35 % Kv 120 J	-196°C bis 850°C	-	-	Nickelbasis-Fülldraht mit Schlacke für die Verbindungs- und Auftragsschweißung von artähnlichen Ni-Basis-Werkstoffen und Mischverbindungen mit C- und CrNi-Stählen	2.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 1.4583 ◦ X 10 CrNiMoNb 18 12 1.0562 ◦ StE 355
6222 Mo 2.4621 DIN 1736 : EL-NiCr20Mo9Nb EN ISO 14 172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS A5.11 : E NiCrMo-3	SMAW	C 0.03 Si 0.4 Mo 9.0 Cr 22.0 Fe 1.5 Mn 0.6 Nb 3.3 Ni Rest	Rp0,2 >450 MPa Rm >760 MPa A >30 % Kv >75 J	-196°C bis 1000°C (<500°C, >800°C)	52	TÜV, DNV, ABS, GL, BV	Basisch umhüllte CrNiMo-Elektrode zum Schweißen von korrosionsbeständigen und hochwärmfesten Werkstoffen.	2.4856 ◦ NiCr 22 Mo 9 Nb 1.4876 ◦ X30 NiCrAlTi 32 20 1.4529 ◦ GX10 NiCrMoCu 25 20 5 1.5662 ◦ X8Ni9
A 6222 Mo 2.4831 DIN 1736 : SG-NiCr21Mo9Nb EN ISO 18 274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS A5.14 : ER NiCrMo-3	GMAW GTAW	C <0.02 Si <0.2 Cr 22.0 Mo 9.0 Nb 3.5 Fe 1.0 Ni Rest	Rp0,2 >420 MPa Rm >720 MPa A >30 % Kv 20°C >100 J -196°C >85 J	-196°C bis 1000°C (<500°C, >800°C)	52	TÜV, GL, DNV	Hochkorrosionsbeständiger NiCrMo-Schutzgasdraht für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von artähnlichen hochfesten Ni-Basis-Legierungen.	1.4529 ◦ X 1 NiCrMoCuN 25 20 6 1.4539 ◦ X 1 NiCrMoCuN 25 20 5 2.4858 ◦ NiCr21MO 2.4856 ◦ NiCr22Mo9Nb 1.5662 ◦ X8Ni9
AF 6222 Mo PW 2.4621 DIN 1736 NiCr20Mo9Nb EN ISO 14 172 : E Ni 6625 AWS A5.34 : E NiCrMo-3TI-4	FCAW	C 0.03 Si 0.4 Mn 0.4 Cr 21.5 Mo 9.0 Nb 3.5 Fe 0.5 Ni Rest	Rp0,2 490 MPa Rm 750 MPa A 30 % Kv +20°C 70 J -196°C 60 J	-196°C bis 1000°C (<500°C, >800°C)	52	TÜV	Rutil-Nickel-Basis Fülldraht mit Schlacke für hochwertige Schweißverbindungen von artgleichen Ni-Basis Werkstoffen und Mischverbindungen mit C- und CrNi-Stählen.	2.4856 ◦ NiCr22Mo9Nb 1.4539 ◦ X NiCrMoCu 25 20 5 1.4583 ◦ X NiCrNb 18 12 1.0562 ◦ StE 355 1.5662 ◦ X 8Ni9
UP 6222 Mo / UP FX 6222 Mo 2.4831 DIN 1736 : SG-NiCr21Mo9Nb EN ISO 18 274 : S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) AWS A5.14: ER NiCrMo-3 Pulver: DIN EN 760: SA AB 2	SAW	C 0.02 Si 0.3 Mn 2.0 Cr 21.0 Nb 3.3 Ni Rest Fe <2.0 Mo 9.0	Rp0,2 460 MPa Rm 725 MPa A 40 % Kv +20°C 120 J -196°C 65 J	-196°C bis 1000°C (<500°C, >800°C)	51	TÜV	Draht/Pulver Kombination für hochwertige Schweißverbindungen von Grundwerkstoffen mit gleicher oder artähnlicher chemischer Zusammensetzung.	2.4856 ◦ NiCr22Mo9Nb Alloy 625 (UNS NO 6625) 1.5662 ◦ X 8Ni9
704 Kb 2.4612 DIN 1736 : EL-NiMo15Cr15Ti EN ISO 14 172 : E Ni 6455 (NiCr16Mo15Ti) AWS A5.11 : E NiCrMo-7	SMAW	C <0.015 Si <0.2 Mo 15.5 Cr 17.0 Fe 1.0 Mn 0.7 Ni Rest	Rp0,2 >450 MPa Rm >720 MPa A >30 % Kv >70 J	-	68	TÜV	Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von hochkorrosionsbeständigen NiCrMo-Legierungen wie z.B. C4. Überwiegend eingesetzt im chemischen Apparatebau.	2.4610 ◦ NiMo16Cr16Ti

■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
A 704* 2.4611 DIN 1736 : SG-NiMo16Cr16Ti EN ISO 18 274 : S Ni 6455 (NiCr16Mo16Ti) AWS A5.14 : ER NiCrMo-7	GMAW GTAW	C < 0.01 Si < 0.1 Cr 16.0 Mo 16.0 Fe < 1.5 Ni Rest	Rp0,2 > 400 MPa Rm > 700 MPa A > 30 % Kv > 90 J	-	68	TÜV	Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von hochkorrosionsbeständigen NiCrMo-Legierungen (C4).	2.4610 ◦ NiMo16Cr16Ti 2.4819 ◦ NiMo16Cr15W
722 Kb* 2.4638 DIN 1736 : EL-NiCr21Mo14W EN ISO 14 172 E Ni 6022 (NiCr21Mo13W3) AWS A5.11 : E NiCrMo-10	SMAW	C < 0.02 Si < 0.2 Mo 13.5 Cr 21.0 Fe 3.0 Mn 0.8 W 3.0 Ni Rest	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 720 MPa A > 30 % Kv > 70 J	-	66	-	Basisch umhüllte Elektrode zum Schweißen artgleicher und artähnlicher Grundwerkstoffe, Sonderedelstähle, sowie Mischverbindungen.	2.4602 ◦ NiCr21Mo14W
A 722* 2.4635 DIN 1736 : SG-NiCr22Mo14W EN ISO 18 274 : S Ni 6022 (NiCr21Mo13Fe4W3) AWS A5.14 : ER NiCrMo-10	GMAW GTAW	C < 0.01 Si < 0.10 Mn < 0.5 Fe 3.0 Cr 21.0 Mo 13.0 Co < 0.25 Cu < 0.2 W 3.0 Ni Rest	Rp0,2 > 400 MPa Rm > 700MPa A > 30% Kv > 90 J	-	64	-	Schutzgasdrahtqualität zum Schweißen artgleicher und artähnlicher Grundwerkstoffe, Sonderedelstähle, sowie Mischverbindungen.	2.4602 ◦ NiCr21Mo14W
759 Kb 2.4609 DIN 1736 : EL-NiCr22Mo16 EN ISO 18 274 : E Ni 6059 (NiCr23Mo16) AWS A5.14 : E NiCrMo-13	SMAW	C < 0.02 Si < 0.2 Mo 15.5 Fe 1.0 Cr 22.5 Mn 0.5 Ni Rest	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 720 MPa A > 30 % Kv > 75 J	-	74	TÜV	Basisch umhüllte NiCrMo-Stabelektrode für den Einsatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Werkstoffen, wo höchste Korrosionsanforderungen verlangt werden.	2.4605 ◦ NiCr23Mo16Al ◦ Alloy 59 2.4602 ◦ NiCr21Mo14W ◦ Alloy C 22 2.4610 ◦ NiCr16CrMo16Ti ◦ Alloy C 4 2.4819 ◦ NiMo16Cr15W ◦ Alloy C 276 1.4565 ◦ X3 CrNiMnMoNbN 23 17 5 3
A 759 2.4607 DIN 1736 : SG-NiCr23Mo16 EN ISO 18 274 : S Ni 6059 (NiCr23Mo16) AWS A5.14 : ER NiCrMo-13	GMAW GTAW	C < 0.01 Si < 0.1 Mn 0.5 Cr 22.5 Mo 15.5 Fe < 1.0 Ni Rest	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 720 MPa A > 30 % Kv > 100 J	-	74	TÜV	NiCrMo-Schutzgasdraht für das Schweißen von Komponenten in Anlagen für chemische Prozesse mit hochkorrosiven Medien.	2.4602 ◦ NiCr21Mo14W 2.4605 ◦ NiCr23Mo16Al 2.4610 ◦ NiMo16Cr16Ti 2.4819 ◦ NiMo16Cr15W
776 Kb 2.4887 DIN 1736 : EL-NiMo15Cr15W EN ISO 14 172 : E Ni 6276 (NiCr15Mo15Fe6W4) AWS A5.11 : E NiCrMo-4	SMAW	C < 0.02 Si < 0.2 Mo 16.5 Cr 16.5 Fe 5.0 Mn 0.6 W 4.0 Ni Rest	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 720 MPa A > 30 % Kv > 70 J	-	71	TÜV	Basisch umhüllte Stabelektrode für hochkorrosionsbeständige NiCrMo-Legierungen, z.B. C-276	2.4819 ◦ NiMo16Cr15W

* Diese Produkte sind auf Anfrage erhältlich.



CHEMISCHE INDUSTRIE

■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
A 776 2.4886 DIN 1736 : SG-NiMo16Cr16W EN ISO 18 274 : S Ni 6276 (NiCr15Mo16Fe6W4) AWS A5.14 : ER NiCrMo-4	GMAW GTAW	C < 0.01 Si 0.1 Cr 16.0 Mo 16.0 W 3.5 Fe 6.0 V 0.2 Ni Rest	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 750 MPa A > 30 % Kv > 90 J	-	71	TÜV	NiCrMo-Schutzgasdraht- qualität für das Verbind- ungsschweißen artgleicher Basiswerkstoffe und Auftragsschweißen an niedriglegierten Stählen.	2.4819 ◦ NiMo16Cr15W
703 Kb* 2.4616 DIN 1736 : EL-NiMo29 EN ISO 14 172 : Ni 1066 (NiMo 28) AWS A5.11 : E NiMo-7	SMAW	C < 0.02 Si < 0.2 Mo 27.0 Fe 1.0 Mn 0.5 Ni Rest	Rp0,2 > 480 MPa Rm > 760 MPa A > 30 % Kv > 100 J	-	89	-	Basisch umhüllte NiMo-Stabelektrode zum Schweißen von Werkstoffen, wo höchste Korrosionsanforderungen verlangt werden.	2.4617 ◦ NiMo28
A 703 2.4615 DIN 1736 : SG-NiMo27 EN ISO 18 274 : S Ni 1066 (NiMo28) AWS A5.14 : ER NiMo-7	GMAW GTAW	C < 0.01 Si < 0.1 Mo 28.0 Fe < 2.0 Ni Rest	Rp0,2 > 480 MPa Rm > 760 MPa A > 30 % Kv > 80 J	-	92	TÜV	NiMo-Schutzgasdraht für die Verbindungsschweißung artgleicher Werkstoffe und Auftragsschweißungen an niedriglegierten Stählen.	2.4617 ◦ NiMo28
6202 Mo* DIN 1736 : EL-NiMo28Cr (mod.) EN ISO 14 172 : E Ni 1069 (NiMo 28 Fe 4 Cr)	SMAW	C 0.01 Si 0.2 Mo 27.5 Cr 1.0 Fe 3.0 Mn 0.5 Ni Rest	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 700 MPa A > 30 % Kv > 80 J	-	92	-	Basisch umhüllte Stabelektrode für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von artähnlichen Legierungen.	2.4600 ◦ NiMo29Cr 2.4617 ◦ NiMo28
A 6202 Mo 2.4701 DIN 1736 : SG-NiMo28Cr EN ISO 18 274 : S Ni 1069 (NiMo 28 Fe 4 Cr)	GMAW GTAW	C 0.01 Si 0.05 Mn 1.0 Cr 1.0 Fe 3.5 Ni > 65,0 Mo 28.0	Rp0,2 > 450 MPa Rm > 750 MPa A > 30 % Kv > 80 J	-		TÜV	NiMo-Schutzgasdraht- qualität zum Verbindungs- schweißen artgleicher Werkstoffe oder anderen NiMo-Legierungen mit ähnlicher chemischer Zusammensetzung.	2.4600 ◦ NiMo29Cr 2.4617 ◦ NiMo28
4225* 2.4652 DIN 1736 : EL-NiCr 26 Mo EN ISO 14 172 : E Ni 8165 (NiCrFe30Mo)	SMAW	C < 0.03 Si 0.4 Mo 6.0 Cr 26.0 Ni 40.0 Mn 2.5 Cu 1.8 Fe Rest	Rp0,2 > 350 MPa Rm > 550 MPa A > 30 % Kv > 80 J	-	46	TÜV	Basisch umhüllte Stabelektrode für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von artähnlichen Legierungen.	2.4858 ◦ NiCr21Mo 2.4642 ◦ NiCrMo6Cu 1.4563 ◦ X I NiCrMoCuN 31 27 4 1.4539 ◦ X I CrNiMoCuN 25 20 5
A 4225* 2.4655 DIN 1736 : SG-NiCr27Mo EN ISO 18 274 : S Ni 8125 (NiFe26Cr25Mo)	GMAW GTAW	C < 0.02 Si < 0.3 Mn 2.5 Cr 25.5 Ni 41.0 Mo 5.0 Cu 2.0 Fe Rest	Rp0,2 > 360 MPa Rm > 560 MPa A > 30 % Kv > 100J	-	42	TÜV	Hochnickelhaltiger, korrosionsbeständiger Schutzgasdraht für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von artähnlichen Legierungen	1.4500 ◦ G- X 7 NiCrMoCuNb 25 20 1.4529 ◦ X I NiCrMoCuN 25 20 6 1.4539 ◦ X I NiCrMoCuN 25 20 5 1.4563 ◦ X I NiCrMoCuN 31 27 4 2.4619 ◦ NiCr22Mo7Cu 2.4858 ◦ NiCr21Mo

* Diese Produkte sind auf Anfrage erhältlich.

■ Schweißzusätze für die chemische Industrie

UTP-Typ Werkstoff-Nr. DIN EN AWS	Schweiß- verfah- ren	Schweißgut Richt- analyse	Mechanische Gütwerte (Richtwerte)	Betriebs- tempera- tur C°	Wirkungs- grad Cr+3.3x Mo+1.6xN	Zulas- sun- gen	Eigenschaften und Anwendungen	Werkstoffe
3127 LC ~ 1.4563 DIN 1736 : E 27 31 4 Cu LR AWS A5.4: E 383-16	SMAW	C < 0.03 Si < 0.9 Mo 3.5 Cr 27.0 Ni 31.0 Mn 1.5 Cu 1.3 Fe Rest	Rp0,2 > 350 MPa Rm > 600 MPa A > 30 % Kv > 80 J	-	39	TÜV	Niedriggekohte, voll-austenitische, als Mischtyp umhüllte Stabelektrode mit hoher Korrosionsbeständigkeit zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von artgleichen und artähnlichen Legierungen.	1.4500 ◦ G-X7 NiCrMoCuNb 25 20 1.4505 ◦ X5 NiCrMoCuNb 20 18 1.4506 ◦ X5 NiCrMoCuTi 20 18 1.4539 ◦ X2 NiCrMoCu 25 20 5 1.4563 ◦ X1 NiCrMoCu 31 27
A 3127 LC 1.4563 DIN EN 12072 : W/G 27 31 4 Cu L AWS A5.9 : ER 383	GMAW GTAW	C < 0.02 Si < 0.2 Mn 1.5 Cr 27.0 Ni 31.0 Mo 3.5 Cu 1.0 Fe Rest	Rp0,2 > 350 MPa Rm > 540 MPa A > 30 % Kv > 80 J	-	39	TÜV	Vollaustenitischer, korrosionsbeständiger Schutzgasdraht zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von artgleichen und artähnlichen Grundwerkstoffen.	1.4550 ◦ G- X 7 NiCrMoCuNb 25.20 1.4505 ◦ X 5 NiCrMoCuNb 20 18 1.4506 ◦ X 5 NiCrMoCuTi 20 18 1.4539 ◦ X 2 NiCrMoCu 25 20 5 1.4563 ◦ X 1 NiCrMoCu 31 37
2522 Mo EN 1600 : E 25 22 2 N LB 4 2 DIN 8556 : E 25 22 L Mn B 20+	SMAW	C 0.03 Si 0.25 Mo 2.5 Cr 25.0 Ni 22.0 Mn 5.5 N 0.15	Rp0,2 400 MPa Rm 620 MPa A 30 % Kv 80 J	-	36	-	Stabelektrode für das Verbindungs- und Auftragsschweißen von hochkorrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen und Stahlgussqualitäten.	1.4465 ◦ X1 CrNiMoN 25 25 2 1.4577 ◦ X3 CrNiMoTi 25 25
A 2522 Mo DIN 8556 : SGX2 CrNiMoN 25 22 2 EN 12 072 : G(W) 25 22 2 N L	GMAW GTAW	C 0.02 Si 0.3 Mn 5.0 Cr 25.0 Ni 21.5 Mo 2.5 N 0.15	Rp0,2 420 MPa Rm 620 MPa A 30 % Kv 80 J	-	36	TÜV	Schutzgasdrahtqualität zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von CrNiMo-Legierungen. Besonders einsetzbar für Harnstoff- und Salpetersäureanlagen.	1.4465 ◦ X 1 CrNiMoN 25 25 2 1.4577 ◦ X 3 CrNiMoTi 25 25





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 Ausnuten und Schneiden
Stabelektroden zum Schweißen von rostfreien, säure- und hitzebeständigen Stählen
Silber-, Hart- und Weichlote
Flussmittel
Stabelektroden zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen
MIG/MAG Drähte und WIG Stäbe
Fülldrähte
UP-Drähte und Pulver

Flamm und Plasma- Spritzpulver:

Metall-Pulver
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.



UTP ist ein zertifiziertes Unternehmen.

TÜV-Zertifizierung nach

DIN EN ISO 9001

DIN EN ISO 14001