Stabelektrode Böhler UTP 65 D Rutil umhüllt



Die UTP 65 D wurde für höchste Anforderungen an Reparatur- und Auftragschweißungen entwickelt.
Sie ist äußerst risssicher beim Verbinden schwer schweißbarer Stähle wie z. B. Manganhartstahl, Werkzeugstahl, Federstahl, Schnellarbeitsstahl sowie bei Schwarz-Weiß-Verbindungen.
Aufgrund der guten Korrosionsbeständigkeit, Zugfestigkeit und Abriebfestigkeit hat sie ein großes Anwendungsgebiet in Reparatur und Unterhalt von Maschinen- und Getriebeteilen wie z. B. Zahn-räder, Nocken, Wellen und Achsen, Warmschnitte, Warmabgratplatten und Gesenke. Auch als elastische Pufferlage unter Hartlegierungen bestens geeignet.
Die UTP 65 D hat hervorragende Schweißeigenschaften, stabiler Lichtbogen und spritzerarme, feinschuppige Nahtzeichnung und sehr gute Schlackenentfernbarkeit, z. T. selbstabhebend. UTP 65 D lässt sich in Zwangslagen gut verschweißen.
Rostfrei, warm- und kaltverfestigend.

Normen	ISO 2560-A
Umhüllung der Stabelektrode	Rutil
Werkstoff	Edelstahl, 1.4337
Zugfestigkeit min.	800 MPa
Dehnung längs min.	20 %

Drahtdurchmesser (Ø)	**Länge**	**Art.-Nr.**	**VE**
2,5 mm	250 mm	**9501 037 891**	1
3,2 mm	350 mm	**9501 037 892**	1

Hinweis

Schweißzone gut reinigen. An dickwandigen Werkstücken V- oder X-Naht mit einem Öffnungswinkel von 60 – 80° vorbereiten. Höhergekohlte Stähle und massive Werkstücke auf ca. 250 °C vorwärmen. Die Stabelektrode senkrecht führen und mit kurzem Lichtbogen je nach Anwendungsfall geradlinig oder leicht pendelnd schweißen. Stabelektrodenrücktrocknung 2 h bei 120 – 200 °C.

CL01_7001040190, Rev: 0.41, Stand: 10. 10. 2026