

HOZAGANYAGOK JAVÍTÁSHOZ ÉS KARBANTARTÁSHOZ

		Ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok (A)	Szerszám acélok (B)	Korrózióálló acélok (C)	Nikkel ötvözetek (D)	Ötöttvasak (E)	Mangán acélok (F)	Repedés javítás	Felrakó hegesztés	Szabványok	
										EN/EN ISO	AWS
Bevonatos elektródák	UTP 614 Kb	•						X		E 42 3 B32 H10	E 7018
	UTP 65	•	•	•				X		E Z Fe 11	
	UTP 65 D	•	•	•				X		E Z Fe 11	
	UTP 63	•	•	•			•	X		E Fe 10	
	UTP 8					•		X		E CI Ni-C 1	E Ni-CI
	UTP 86 FN					•		X		E CI Ni-Fe13	E NiFe-CI
	UTP 73 G2		•						X	E Fe 8	
	UTP 73 G3		•						X	E Fe 3	
	UTP 73 G4		•						X	E Z Fe 3	
	UTP 068 HH	•	•	•	•		•	X		E Ni 6082	E NiCrFe-3 (mod.)
AVI pálcák / tömör huzalok	UTP A 651	•	•	•				X		W / G 29 9	ER 312
	UTP A 63	•	•	•			•	X		W / G 18 8 Mn	ER 307 (mod.)
	UTP A 8051Ti					•		X		S C NiFe-2	
	UTP A 73 G2		•						X	S Fe 8	
	UTP A 73 G3		•						X	S Z Fe 3	
	UTP A 73 G4		•						X	S Z Fe 3	
	UTP A 068 HH	•	•	•	•		•	X		S Ni 6082	ER NiCr-3
Porbeles huzalok	SK 402-O	•	•	•			•	X		T Z Fe 10	
	SK AP-O	•					•	X	X	T Z Fe 9	
	UTP AF 068 HH	•	•	•	•		•	X		E Ni 6082	E NiCr3 T0-4

Általános javítási segédlet:

- (A) Alapanyagok előmelegítése 50 to 200 °C -ra , falvastagság és összetétel függvényében
(B) Előmelegítési hőmérséklet fenntartása 200 °C to 450 °C között
(C) Korrózióálló acélok esetén általában nincs előmelegítés; rétegekőzi hőmérséklet 150 °C alatt
(D) Rétegekőzi hőmérséklet 150 °C alatt
(E) Varratfém kalapálása, rétegekőzi hőmérséklet < 80 °C
(F) Előmelegítés nélkül, rétegekőzi hőmérséklet < 200 °C