# UTP 759 Kb

Electrode enrobée

| Classifications | | |
|---|---|---|
| **EN ISO 14172** | **AWS A5.11** | **Material-No.** |
| E Ni 6059 (NiCr23Mo16) | E NiCrMo-13 | 2.4609 |

## Caractéristiques et domaine d'application

UTP 759 Kb est principalement utilisée pour l'assemblage d'appareils dans l'industrie chimique avec des milieux très corrosifs. Assemblage de nuances de matériaux de base similaires telles que 2.4605 ou de matériaux compatibles comme 2.4602 NiCr21Mo14W. Assemblage de ces matériaux avec des aciers faiblement alliés et rechargement sur des aciers faiblement alliés.

En plus de sa bonne résistance à la contamination par acides minéraux oxydants, l'acides acétique et ses anhydres, les acides sulfuriques et phosphoriques chauds, UTP 759 Kb possède une excellente résistance contre la piqûration et la corrosion caverneuse. La composition spéciale de son enrobage prévient la précipitation de phases intermétalliques.

Soudage en toutes positions à l'exception de la position verticale descendante. Arc stable, détachement du laitier aisé.

## Analyse type en %

| C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni | Fe |
|---|---|---|---|---|---|---|
| < 0.02 | < 0.2 | 0.5 | 22.5 | 15.5 | solde | 1.0 |

## Propriétés mécaniques du métal déposé

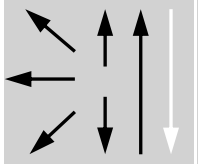
| Limite élastique $R_{p0,2}$ | Contrainte à rupture $R_m$ | Allongement A | Résilience Kv J |
|---|---|---|---|
| MPa | MPa | % | +20°C |
| ≥ 450 | ≥ 720 | ≥ 30 | ≥ 60 |

## Recommandations de soudage

Angle d'ouverture à 70° avec un jeu en racine de 2 mm environ. Souder des cordons droits avec une faible inclinaison de l'électrode en maintenant un arc court. Température entre passes maximale de 150 °C. Balayage maximal de 2.5 x diamètre de l'âme de l'électrode.

Etuver l'électrode à la première utilisation pendant 2 à 3h entre 250 et 300°C. Souder avec des électrodes tout juste sorties du carquois.

## Positions de soudage



Type de courant: DC (+)

## Agréments

TÜV (No. 06687)

## Paramètres de soudage recommandés

| Electrodes Ø x L [mm] | 2.5 x 250 | 3.2 x 300 | 4.0 x 350 |
|---|---|---|---|
| Intensité [A] | 50 – 70 | 70 – 100 | 90 – 130 |

RT/03-19/REV4/RU03-2014

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.

voestalpine Böhler Welding France S.A.S
Bt. 9, 164 avenue Joseph Kessel
CS 97110
F-78067 Saint Quentin en Yvelines CEDEX

voestalpine
ONE STEP AHEAD.