

UTPperform

La saldatura indipendente





Perform your own way!

Il mondo della saldatura si affida a UTP Maintenance

Il know-how e la consulenza degli esperti nonché i prodotti del marchio UTP Maintenance offrono agli utilizzatori in tutto il mondo grande sicurezza nella saldatura di riparazione e di riporto come pure nella protezione antiusura e delle superfici. L'esperienza industriale e il know-how applicativo abbinato a prodotti realizzati su misura (Tailor-Made) garantiscono al cliente, con tempi operativi brevissimi e tempi massimi di performance dei loro prodotti, il rapporto ideale fra produttività (Productivity) e protezione (Protection).

Ma c'è una novità rivoluzionaria che rappresenta un ulteriore sviluppo...

Grazie a UTPperform la saldatura indipendente diviene realtà

UTPperform accompagna una tecnologia innovativa con una protezione su misura (Tailor-Made Protectivity™) e i saldatori se ne avvantaggiano quotidianamente e ovunque. Poiché, a prescindere dal luogo e dalla rete elettrica di alimentazione, ora, con UTPperform, il sistema unico composto da saldatrice mobile e assortimento completo e specifico di elettrodi, è possibile saldare con la massima qualità e semplicità.

Local Independence. This is How I Perform.

UTPperform
Saldatrice ONE50



UTPperform
CHARGER

UTPperform
Elettrodi



Fast and Easy Fixes.
This is How I
Perform.

utpperform Electrodes

Il miglior team ottiene i migliori risultati. Lasciatevi convincere dalla serie di elettrodi UTPperform perfettamente adattata all'impiego con fonti mobili di energia.

Acciai non legati e a bassa lega

Nome	Classificazione	Caratteristiche meccaniche del materiale d'apporto		Caratteristiche e ambiti applicativi	Ø	N. art.
UTPperform 6013	AWS A5.1	Limite di elasticità $R_{p0.2}$	Resist. alla trazione R_m	L'elettrodo a sottile rivestimento rutilico UTPperform 6013 è adatto per costruzioni in acciaio di tutti i tipi e in particolare per interventi di saldatura in posizioni difficilmente accessibili e per cordoni mal preparati.	3,2 x 350	85421
	~ E 6013	> 390 MPa	> 510 MPa			
	EN ISO 2560-A	Dilatazione A	Resilienza K_v			
E 38 0 RC 11	> 22%	> 47 J (RT)				

- Eccellente saldabilità in tutte le posizioni
- Ottima stabilità dell'arco elettrico
- Adatto specificamente per saldature verticali discendenti
- Facile rimozione delle scorie
- Materiale d'apporto viscoso, pertanto buon riempimento fessure

Acciai non legati e a bassa lega

Nome	Classificazione	Caratteristiche meccaniche del materiale d'apporto		Caratteristiche e ambiti applicativi	Ø	N. art.
UTPperform 7018D	AWS A5.1	Limite di elasticità $R_{p0.2}$	Resist. alla trazione R_m	UTPperform 7018D è un elettrodo a doppio rivestimento con ambito applicativo universale per industria, artigianato, montaggio e saldature di produzione e riparazione per i più diversi materiali di base.	3,2 x 350	85342
	E 7018	> 420 MPa	> 510 MPa			
	EN ISO 2560-A	Dilatazione A	Resilienza K_v			
	E 42 3 B32 H10	> 22%	> 47 J (RT) (-30 °C)			

- Concetto particolare di rivestimento
- Cordoni senza incavi
- Squamatura fine e uniforme del cordone
- Arco elettrico stabile
- Facile rimozione delle scorie

Acciai inossidabili

Nome	Classificazione	Caratteristiche meccaniche del materiale d'apporto		Caratteristiche e ambiti applicativi	Ø	N. art.
UTPperform 29/9	EN 14700	Limite di elasticità $R_{p0.2}$	Resist. alla trazione R_m	L'UTPperform 29/9 è stato sviluppato per i severi requisiti delle saldature di riparazione e di riporto. È estremamente resistente alle fessurazioni con acciai difficilmente saldabili e collegabili.	3,2 x 350	85345
	E Z Fe11	> 620 MPa	> 800 MPa			
	EN ISO 3581-A	Dilatazione A				
	~ E 29 9 R 32	> 22%				

- Cordone di saldatura uniforme e a squamatura uniforme
- Ottima rimozione delle scorie, in parte si staccano da sole
- Arco elettrico stabile e calmo
- Massimi valori di resistenza abbinati a un'elevata resistenza alle fessurazioni

Acciai inossidabili

Nome	Classificazione	Caratteristiche meccaniche del materiale d'apporto		Caratteristiche e ambiti applicativi	Ø	N. art.
UTPperform 316L	AWS A5.4	Limite di elasticità $R_{p0.2}$	Resist. alla trazione R_m	L'elettrodo con rivestimento al rutilo UTPperform 316L con basso contenuto di carbonio viene impiegato per saldature di riparazione e riporto su acciai CrNiMo omogenei, a basse emissioni di carbone e austenitici, e per getti d'acciaio CrNiMo.	3,2 x 350	85429
	E 316 L-17	380 MPa	560 MPa			
	EN ISO 3581-A	Dilatazione A	Resilienza K_v			
	E 19 12 3 L R 3 2	30%	60 J (à temp. amb.)			

- Cordoni di saldatura lisci e a squamatura fine
- Saldabile in tutte le posizioni, eccetto verticale discendente
- A goccia fine
- Facile rimozione delle scorie, senza residui

Elettrodo rivestito per protezione antiusura

Nome	Classificazione	Caratteristiche meccaniche del materiale d'apporto		Caratteristiche e ambiti applicativi	Ø	N. art.
UTPperform Hartchrom9	DIN 8555	Durezza HRC		UTPperform Hartchrom9 è adatto per corazzature universali su componenti in acciaio, getto d'acciaio e acciaio duro al manganese, sollecitati contemporaneamente da abrasione, impatto e compressione.	3,2 x 350	85430
	E 6-UM-60	56 - 58				
	EN 14700					
	E Fe8					

- Arco elettrico calmo
- Facilissima rimozione delle scorie
- Flusso uniforme

Autonomia & performance

utperform^{ONE50}

utperform^{CHARGER}

L'autonomia perfetta

Con la sorgente di corrente UTPperform ONE50 avete al vostro fianco un partner assolutamente affidabile, grazie al quale potete svolgere ovunque i vostri compiti a prescindere dall'allacciamento elettrico. Effettuate rapidamente e con grande precisione i vostri interventi tecnici di saldatura grazie alla sorgente di corrente UTPperform ONE50. A seconda del tipo di elettrodo UTPperform e del relativo diametro, possono essere saldati da 6 a 8 elettrodi (\varnothing 3,2 mm) o perfino 18 elettrodi (\varnothing 2,5 mm).

Volete una maggiore autonomia?

Saldare sempre e ovunque? In caso di tempi d'impiego prolungati, abbinare UTPperform ONE50 a un leggero e maneggevole generatore 2kVA. Vi assicurerà un'efficace flessibilità anche nelle regioni più remote del mondo.

Conclusione

La maneggevole e robusta sorgente di corrente UTPperform ONE50, abbinata a elettrodi UTPperform e alla possibilità d'impiego di un generatore 2kVA in esercizio ibrido, vi offre una soluzione efficace per compiti complessi.

L'unità perfetta di ricarica

L'UTPperform CHARGER è stato concepito per l'impiego in condizioni complesse e colpisce per la struttura estremamente compatta. Volete sapere lo stato di carica della vostra unità di ricarica UTPperform ONE50? Nessun problema. Grazie alla funzione di riconoscimento automatico dello stato di carica, potete verificare in qualsiasi momento lo stato esatto con la semplice e pratica funzione Plug&Charge.

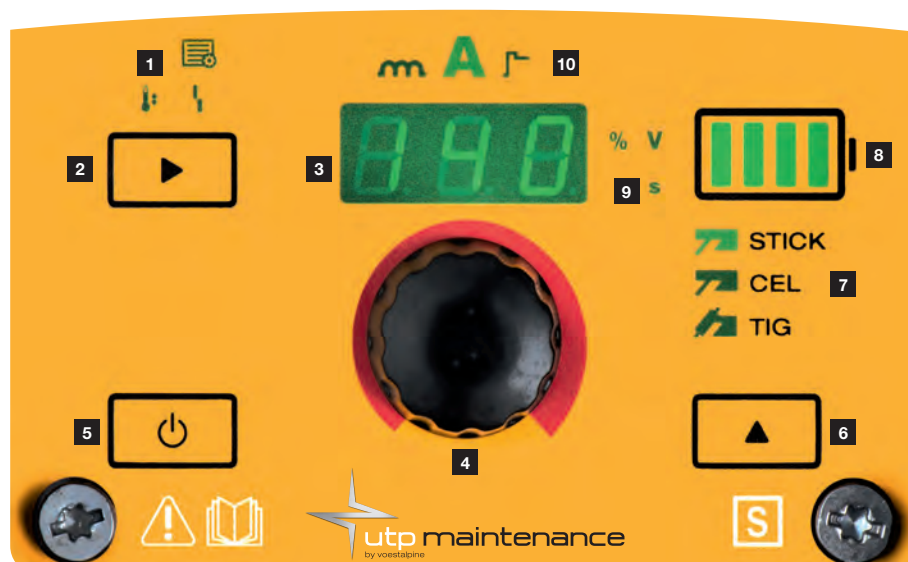
Brevi tempi di attesa

Possiamo offrirvi anche questo! La ricarica rapida dura soltanto 30 minuti e la ricarica standard, che garantisce allo stesso tempo una lunga durata, è di soli 45 minuti.

Conclusione

Il caricabatterie più leggero sul mercato della saldatura professionale con una potenza di oltre 1.000 Watt è la soluzione affidabile per affrontare efficacemente le sfide future.

Unità di comando UTPperform ONE50



Comandi semplici

- 1 Indicatore di stato
- 2 Tasto valore di regolazione
- 3 Indicatore digitale
- 4 Rotella di regolazione
- 5 On/Off
- 6 Selezione procedimento di saldatura
- 7 Indicatore procedimento
- 8 Indicatore capacità accumulatore
- 9 Indicatore unità
- 10 Indicatore valore di regolazione

Using Well-Matched
Components. This is How I
Perform.



UTPperform ONE50



UTPperform
CHARGER



UTPperform Elettrodi

utperform Electrodes

Gli elettrodi UTPperform sono specificamente ottimizzati per l'impiego con accumulatore mobile, gruppo Diesel o per l'esercizio in modalità "Ricarica e contemporaneamente salda". La serie di elettrodi UTPperform assicura anche in condizioni gravose i migliori risultati di saldatura. Tutti gli elettrodi UTP Maintenance sono stati inoltre testati e progettati per l'impiego con la saldatrice UTPperform ONE50.

Con UTPperform ONE50 a piena ricarica potete saldare su elettrodi il seguente numero di pezzi:

Lega	Nome	ø	Quantità pezzi ca.
Acciai non legati	UTPperform 6013	3,2 mm	6
Acciaio inossidabile	UTPperform 29/9	3,2 mm	6
Rame	UTP 34 N	2,5 mm	11
Riporti duri	UTPperform Hartchrom9	3,2 mm	6

Libertà d'azione illimitata

Utilizzate la serie di elettrodi UTPperform e la saldatrice UTPperform ONE50 alimentata con accumulatore in qualsiasi luogo del mondo. Approfittate in tal modo dell'autonomia e della flessibilità operativa in una nuova dimensione. Le sfide di saldatura che fino ad ora sembravano quasi impossibili non costituiscono più un problema.

utperform **ONE50**

utperform **CHARGER**

Tensione nominale accumulatore	52,8 V	
Corrente di ricarica/ricarica normale	10 A	
Corrente di ricarica/ricarica rapida	18 A	
Capacità accumulatore	396 Wh	
Tipo accumulatore	Li-Ion	
Corrente di saldatura	Elettrodo DC	10 - 140 A
	WIG-DC	3 - 150 A
Corrente di saldatura in esercizio ibrido MMA		
40 °C (104 °F)	18% ED	140 A
40 °C (104 °F)	25% ED	100 A
40 °C (104 °F)	100% ED	40 A
Corrente di saldatura in esercizio ibrido TIG		
40 °C (104 °F)	25% ED	150 A
40 °C (104 °F)	50% ED	100 A
40 °C (104 °F)	100% ED	65 A
Tensione a circuito aperto	90 V	
Tensione ridotta a circuito aperto	15 V	
Tipo di protezione	IP 23	
Tipo di raffreddamento	AF	
Marchio di verifica	CE, S	
Dimensioni l x l x a	435 x 160 x 310 mm	

	1000/230	1000/120
Tensione di rete	~ 230 V AC, ± 15%	~ 120 V AC, ± 5%
Frequenza di rete	50/60 Hz	
Alimentazione di rete	max. 9,5 A eff.	max. 9,5 A eff.
Protezione di rete	max. 16 A	max. 20 A
Rendimento	max. 95%	max. 93,5%
Potenza effettiva	max. 1.100 W	
Potenza assorbita (Standby)	max. 2,4 W	max. 1,7 W
Classe	I (con conduttore di protezione)	
Max. impedenza di rete consentita rispetto all'interfaccia (PCC) della rete pubblica	nessuna	
Classe di emissione EMC	A	
Marchio di verifica	CE	
Campo di tensione d'uscita	30 - 58 V DC	
Corrente d'uscita	max. 18 A DC	
Potenza d'uscita	max. 1.040 W	max. 1.025 W
Raffreddamento	Convezione e ventilatore	
Dimensioni l x l x a	270 x 168 x 100 mm	
Peso (senza cavo)	ca. 2 kg	
Tipo di protezione	IP43S	
Categoria di sovratensione L'apparecchiatura può essere utilizzata soltanto sul punto neutro di reti messe a massa.	II	



Più potenza ancora? Nessun problema!

In una metropoli, nel deserto, nella giungla o in alto mare, con UTPperform siete ovunque ben attrezzati per eseguire alla perfezione il vostro lavoro. State lavorando in un luogo remoto e avete bisogno di ancora più potenza? Utilizzate la saldatrice UTPperform ONE50 abbinandola a un leggero e maneggevole generatore 2kVA.

Ricaricare e saldare contemporaneamente

Siete rientrati dopo un intervento fuori sede e in azienda deve già essere eseguito il successivo lavoro urgente? Anche in questo caso UTPperform è quello che fa per voi. Potete eseguire il vostro lavoro di saldatura mentre l'UTPperform CHARGER ricarica la saldatrice UTPperform ONE50. Semplicemente geniale e sarete subito pronti per il prossimo lavoro fuori sede.

Esercizio con accumulatore



Esercizio con generatore



Esercizio ibrido



Excellence ^{in the}
Most Demanding Industries.

This is **UTP**perform.



Selvicoltura



Movimento terra



Miniera



Cemento



Costruzioni & riparazioni
navali



Ingegneria civile



Agricoltura & settore
alimentare



Zucchero & etanolo



Costruzioni & strutture
in acciaio



Manutenzione
binari & scambi



Estrazione gas & petrolio

UTP Maintenance

Tailor-Made Protectivity™

Materiali di apporto per la saldatura di primissima qualità per applicazioni industriali, di saldatura di manutenzione, riparazione e di riporto. Con l'integrazione dei marchi UTP e Soudokay alla joint venture voestalpine Böhler Welding, il marchio UTP Maintenance si avvale di una storia di oltre 60 anni in qualità di fornitore innovativo di prodotti per le tecniche di saldatura ed è leader globale nei settori saldatura di manutenzione, di riparazione e di riporto.

UTP Maintenance ha le sue radici a Bad Krozingen (Germania) e a Seneffe (Belgio) e offre un assortimento di materiali di apporto per la saldatura di propria produzione unico al mondo. Il marchio Soudokay è stato creato già nel 1938 e il marchio UTP nel 1953. Ambedue i marchi vantano pertanto insieme una lunga storia a livello internazionale.



Grazie alla fusione nel marchio UTP Maintenance, il know-how pluridecennale di entrambi i marchi nei settori metallurgia, servizi e tecniche applicative è ora riunito sotto lo stesso tetto. È stato in tal modo realizzato un assortimento unico di soluzioni per applicazioni di saldatura nei settori manutenzione, riparazione e di riporto.

Tailor-Made Protectivity™

L'esperienza industriale e il know-how applicativo, abbinati a prodotti innovativi e su misura (Tailor-Made), assicurano al cliente la combinazione ideale di produttività (Productivity) e protezione (Protection) per brevissimi tempi operativi e per la massima efficienza dei loro prodotti. Così si spiega al meglio il concetto guida di UTP Maintenance Tailor-Made Protectivity™, che pone il cliente al centro dell'attività.

Ricerca e sviluppo per soluzioni personalizzate

La ricerca e lo sviluppo in collaborazione con i clienti rivestono da UTP Maintenance un ruolo fondamentale. Il grande impegno nella ricerca e nello sviluppo e la grande disponibilità alle innovazioni si ripercuotono sia nello sviluppo continuo di nuovi prodotti sia nel miglioramento costante dei prodotti esistenti. Vengono pertanto realizzati numerosi prodotti innovativi che consentono di risolvere problematiche specifiche.



Prodotti personalizzati di primissima qualità

L'assortimento di ca. 600 prodotti viene costantemente adeguato alle esigenze dei clienti e dell'industria, sempre nel rispetto dei più rigorosi requisiti di qualità.

UTP Maintenance produce e fornisce materiali di apporto per la saldatura innovativi e realizzati su misura, per acciai da costruzione a grano fine e non legati, acciai a bassa lega, acciai inossidabili, acciai resistenti al calore, acciai resistenti agli acidi, acciai resistenti alla corrosione, leghe a base di nichel, ghisa, rame e leghe di rame, acciai al manganese, acciai per utensili e acciai al cobalto.

L'offerta di prodotti comprende:

- Elettrodi rivestiti
- Fili pieni e bacchette di apporto
- Fili animati
- Fili per saldatura in arco sommerso e flusso
- Nastri di saldatura e flussi
- Polveri PTA e a flusso termico

Soluzioni in qualsiasi punto del mondo

I prodotti e servizi di UTP Maintenance vengono gestiti attraverso le filiali globali della voestalpine Böhler Welding e attraverso una rete di concessionari in oltre 150 paesi in tutto il mondo. Un team di ingegneri specializzati nelle tecniche di saldatura è a disposizione dei clienti per le relative consulenze e supporta gli stessi in tutte le questioni tecniche e applicative in materia di saldature.

Lasciatevi convincere dalla qualità dei nostri elettrodi UTP Maintenance

I nostri consigli per voi:

Nome	Classificazione	Caratteristiche meccaniche del materiale d'apporto		Caratteristiche e ambiti applicativi	Ø	N. art.	Amperaggio A
UTP 34 N	AWS A5.13	Limite di elasticità $R_{P0,2}$	Resist. alla trazione R_m	UTP 34 N è adatto a saldature di riparazione e riporto su leghe Al-Cu, preferibilmente con elevato contenuto di manganese e composti misti inclusi per deposizione della guaina su ghisa e acciaio.	2,5 x 350	14977	70
	E CuMnNiAl	400 MPa	650 MPa				
	EN 14700	Dilatazione A	Durezza HB		3,2 x 350	14978	90
	E Cu1	15%	220				
UTP 630	DIN 8555	Limite di elasticità $R_{P0,2}$	Resist. alla trazione R_m	UTP 630 è adatto per saldature di riparazione particolarmente tenaci e resistenti alle fessurazioni su acciai di resistenza superiore, acciai duri al manganese e composti misti inclusi composti austenitico-ferritici. Per saldature di riporto su elementi costruttivi sollecitati da impatto, compressione e rotolamento.	2,5 x 350	53234	90
	E 8-UM-200-KRZ	> 350 MPa	> 600 MPa				
	EN 14700	Dilatazione A	Resilienza K_v		3,2 x 450	53235	115
	E Fe10	> 40%	> 60 J (à temp. amb.)				
UTP LEDURIT 65	DIN 8555	Durezza HRC		UTP LEDURIT 65 è adatto a corazzature di elementi costruttivi estremamente resistenti all'abrasione e soggetti a estrema usura minerale di scorrimento, anche a temperature d'esercizio superiori, fino a 500 °C.	3,2 x 350	61729	130
	E 10-UM-65-GRZ	ca. 65					
	EN 14700						
	E Fe16						
UTP BMC	DIN 8555	Durezza HB		UTP BMC è adatto a corazzature su elementi costruttivi che sono esposti a sollecitazioni massime di compressione e impatto, abbinata ad abrasione. La saldatura di riporto può essere eseguita sia su tipi di acciai ferritici sia su acciai duri austenitici al manganese.	3,2 x 350	14983	130
	E 7-UM-250-KPR	ca. 260					
	EN 14700						
	E Fe9						
UTP 86 FN	AWS A5.15	Limite di elasticità $R_{P0,2}$		UTP 86 FN è adatto a saldature di riparazione e riporto su ghisa lamellare EN GJL 100 bis EN GJL 400, su ghisa con grafite sferoidale (ghisa sferoidale) da EN GJS 400 a EN GJS 700, su tipi di ghisa malleabile da EN GJMB 350 a EN GJMB 650 nonché per composti di questi materiali oppure con acciaio e getti d'acciaio. Adatto e universale per saldature di riparazione, costruzione e strutturali.	2,5 x 300	14901	70
	E NiFe-CI	ca. 340 MPa					
	EN ISO 1071	Durezza HB			3,2 x 350	14902	115
	E C NiFe-13	ca. 220					
UTP 6222 Mo	AWS A5.11	Limite di elasticità $R_{P0,2}$	Resist. alla trazione R_m	UTP 6222 Mo viene impiegato soprattutto per saldature di riparazione e riporto su leghe di nichel identiche e simili, acciai austenitici, acciaio al nichel tenaci a freddo, composti austenitico-ferritici e saldature per deposizione della guaina.	2,5 x 250	80114	60
	E NiCrMo-3	> 450 MPa	> 760 MPa				
	EN ISO 14172	Dilatazione A	Resilienza K_v		3,2 x 300	80115	90
	E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)	> 30%	> 75 J (RT)				
UTP 6225 Al	AWS A5.11	Limite di elasticità $R_{P0,2}$	Resist. alla trazione R_m	UTP 6225 Al viene impiegato per saldature di riparazione e riporto su leghe su base nichel identiche e simili resistenti alle alte temperature e ad alta espansione come 2.4633 (NiCr25-FeAlY), 2.4851 (NiCr23Fe) e su leghe colate ad alto tenore di nichel.	2,5 x 250	53453	60
	E NiCrFe-12	> 500 MPa	> 700 MPa				
	EN ISO 14172	Dilatazione A	Resilienza K_v		3,2 x 300	52459	90
	E Ni 6704 (NiCr-25Fe10Al3YC)	> 15%	> 30 J (RT)				



Be a
UTPperformer.

WWW.UTP-MAINTENANCE.COM/PERFORM



voestalpine Böhler Welding

Böhler Welding know-how joins steel

Il know-how di voestalpine Böhler Welding (già Böhler Welding Group) unisce i clienti di oltre 120 Paesi. Interamente concentrata su materiali da apporto per la saldatura, voestalpine Böhler Welding offre le soluzioni tecniche più complete e personalizzate per applicazioni industriali per saldatura e brasatura. 40 filiali in 28 Paesi, 2.200 collaboratori e oltre 1.000 partner di distribuzione in tutto il mondo assicurano la vicinanza alla clientela.



Böhler Welding – Oltre 2.000 prodotti per la saldatura a giunzione grazie a procedure ad arco voltaico sono incluse in una gamma di prodotti senza eguali in tutto il mondo. La realizzazione di legami duraturi è la filosofia del marchio, sia durante la saldatura dei materiali sia nel rapporto tra gli individui.



UTP Maintenance – Grazie alla profonda conoscenza dei processi di lavorazione e dei metodi applicativi, Fontargen Brazing offre le migliori soluzioni di brasatura forte e dolce, basate sugli apprezzatissimi prodotti e sulla tecnologia tedesca. Il know-how dei tecnici è cresciuto negli anni anche grazie ai valori empirici accumulati in molteplici casi applicativi.



Fontargen Brazing – L'esperienza decennale nel settore e il know-how applicativo nell'ambito della manutenzione e della protezione dall'usura e delle superfici, combinata con i prodotti innovativi e specifici per i singoli clienti, garantiscono ai clienti stessi una maggior produttività e un'ancor migliore protezione dei propri componenti.

presentato da:

