

# Memo



## DEKRA Rail bv

Postbus 8125  
3503 RC Utrecht  
Nederland  
Telefoon: +31 30 300 5100

Aan : ProRail Assetmanagement  
Dhr. J. Smulders  
Moreelsepark 3  
3511 EP Utrecht

Van Ewit Groen  
E-mail ewit.groen@dekra.com  
Telefoon +31 30 300 5175  
Kenmerk DR/24/230328.002  
Onderwerp Naamswijziging lastoevoegmateriaal

Utrecht, 24 januari 2024

Geachte heer Smulders

Fabrikant en leverancier van lastoevoegmaterialen voestalpine Böhler Welding Group GmbH heeft aangekondigd een naamswijziging door te voeren. Het betreft:

- Oude naam: UTP BMC MMA elektrode.
- Nieuwe naam: WEARstick MnCr13

De naamswijziging is van toepassing op LasMethode Kwalificatie: PK OP 012 en afgeleide Las Methode Beschrijving (LMB, of: WPS) 111-12751.

Aangezien dit alleen een naamswijziging betreft zijn de norm-codering, chemische- en mechanische eigenschappen ongewijzigd. De fabrikant heeft hiervoor een gelijkheidsverklaring opgesteld, zie bijlagen van deze memo.

De hierboven genoemde WPS is gereviseerd en de nieuwe naam van de elektrode is toegevoegd, daar beide productnamen voorlopig nog parallel worden gebruikt in het veld.

Met vriendelijke groet



Ewit Groen  
Las- en metaaldeskundige

## Bijlage(n)

1. Böhler Welding issued Declaration of equality: UTP BMC – WEARStick, dd. 24-02-2023
2. WPS 111-12751 rev.D dd. 24-01-2024
3. Technical Datasheet: UTP BMC
4. Technical Datasheet: WEARstick

Declaration of equality  
Change of product name

voestalpine Böhler Welding Group GmbH hereby confirms that the following stick electrodes are equal according to DIN 8555 and EN 14700:

Previous name	New name
UTP BMC	WEARstick MnCr13
E 7-UM-250-KPR	E 7-UM-250-KPR
E Fe9	E Fe9

They are produced according to the same manufacturing instructions using the same raw material base.

Übereinstimmungserklärung  
Produktnamensänderung

voestalpine Böhler Welding Group GmbH bestätigt hiermit, dass die folgenden Stabelektroden nach DIN 8555 und EN 14700 übereinstimmen:

Bisheriger Name	Neuer Name
UTP BMC	WEARstick MnCr13
E 7-UM-250-KPR	E 7-UM-250-KPR
E Fe9	E Fe9

Sie werden nach denselben Fertigungsvorschriften und auf derselben Rohmaterial Basis hergestellt.

voestalpine Böhler Welding Group GmbH



Robin Götschl

Düsseldorf, 24.02.2023

Global Product Management  
Un- and low alloyed stick electrodes

**Geschäftsführung**  
Stefan Glanz CEO  
Thibaut Du Champs CFO  
Bernhard Riegler COO  
Martin Peruzzi CTO  
Thomas Platzer CSO

**Bankkonto**  
Deutsche Bank AG, Düsseldorf  
Konto 0129414900 | BLZ 30070010  
BIC (Swift Code) DEUTDEDD  
IBAN DE83 3007 0010 0129 4149 00

**Sitz der Gesellschaft:** Neuss | HRB 13393  
USt-IDNr.: DE 811156752

**voestalpine**

ONE STEP AHEAD.

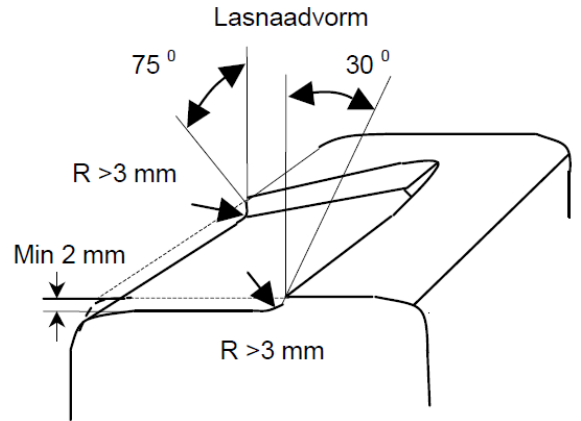
Oplassen kruis- en puntstukken

Lasproces (EN ISO ASME) : 111 SMAW  
 LMK nr. : WPQR-12751

Nr.:	Basismateriaal	Dikte range	Pijpdiameter
1	G/X 120Mn 12 11 - 14 %-ig Mangaan staal	2 - 10 mm oplasdikte	n.v.t.
2	n.v.t.		

Tekening / object nummer : zie constructie tekening wissel  
 Laskantvoorbewerking : slijpen of frezen  
 Schoonmaken voor/tijdens lassen : slijpen tot 10 mm naast de las  
 Aanbouw : n.v.t.  
 Werkplaats, montagelas, reparatielas : reparatielas  
 Voorbewerking tegenlaag : n.v.t.

Voorwarmtemperatuur (°C) : Omgeving temp. of max. 50  
 Methode : zuurstof-propaanbrander  
 Controle : digitale thermometer  
 Tussenlaagtemperatuur (°C) : 150  
 Controle : digitale thermometer

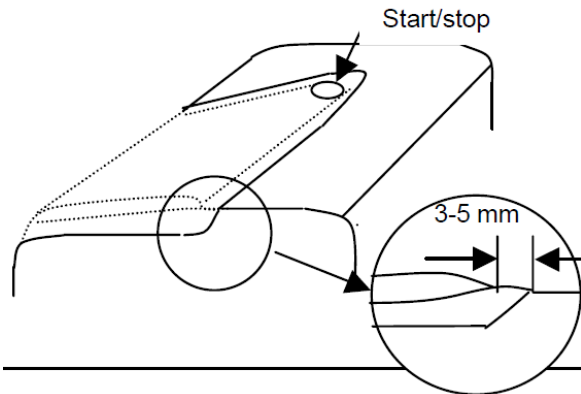


Opmerking:

**Voorkomen van eindkrater scheuren.**

Teruglopen op het reeds bestaande lasbad alvorens de elektrode terug te trekken.

Lasvolgorde



Lasvolgorde

Laag Nr.:	r (indien van toepassing)	1 + n + s
Laspositie (ISO) Betreft	PA (1G) Steunrups	PA (1G) Grond-/vul-/sluitlaag
Lasproces Lastoevoegmateriaal: Merk Type DIN 8555	111 Böhler Thyssen UTP BMC / WEARstick MnCr13 E 7-UM-250-KPR	111 Böhler Thyssen UTP BMC / WEARstick MnCr13 E 7-UM-250-KPR
Diameter lastoevoegmateriaal (mm)	4.0	5.0
Gelijkstr.- wisselstr. (DC-AC); polariteit Stroomsterkte, min. - max. (A) Spanning, min. - max. (V) Druppelovergang Draadaanvoersnelheid (m/min)	DC+ 180 - 200 26 - 28 ----- -----	DC+ 200 - 250 28 - 30 ----- -----
Voortloopsnelheid, min. - max. (cm/min) Warmteïnbreng, min. - max. (kJ/mm) Minimum uittrek lengte (mm) Pendelen (Zwaaien), toegestaan (J/N) Pendelbreedte, min. - max. (mm)	n.v.t. ----- ----- Ja Max. 30	n.v.t. ----- ----- Ja Max. 30

Opgesteld door : E. Groen (IWT 1479)

Datum : 24-01-2024

Paraaf :

Geautoriseerd door :

Datum :

Paraaf :

## Classifications

DIN 8555	EN 14700
E 7-UM-250-KPR	E Fe9

## Characteristics and field of use

UTP BMC is suitable for claddings on parts subject to highest pressure and shock in combination with abrasion. Surfacing can be made on ferritic steels as well as austenitic hard Mn-steels and joints of hard Mn-steels can be welded. Main application fields are in mines, quarries, cement industry, railways and steel works, where working parts are regenerated, such as breaker jaws, hammer crushers, switches and crossings.

Fully austenitic structure. Due to the addition of Cr, increased resistance against friction and corrosion. Very high work hardening and high toughness.

Hardness of the pure weld deposit

After welding: approx. 260 HB

After work hardening: 48 - 53 HRC

## Typical analysis in %

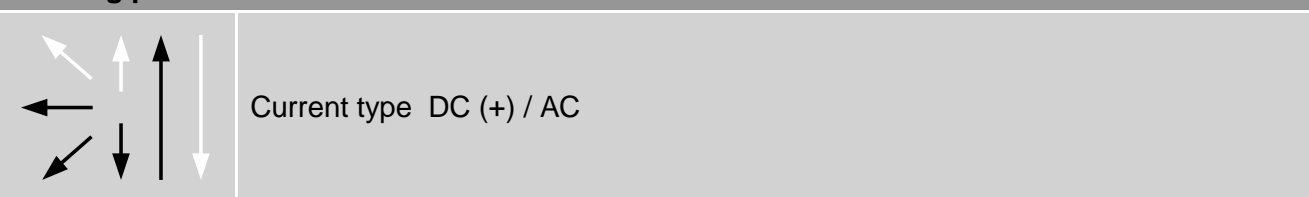
C	Si	Mn	Cr	Fe
0.6	0.8	16.5	13.5	balance

## Welding instruction

Hold the stick electrode vertically. Weld at a low temperature and keep interpass temperature below 250 °C. It is recommended to weld short beads and to avoid overheating.

Re-drying: 2h/300 °C

## Welding positions



## Recommended welding parameters

Electrodes Ø x L [mm]	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450	6,0 x 450
Amperage [A]	110 – 150	140 – 190	190 – 240	240 – 290

## Classifications

<b>DIN 8555</b>	<b>EN 14700</b>
E 7-UM-250-KPR	E Fe9

## Characteristics and typical fields of application

WEARstick MnCr13 is suitable for claddings on parts subject to highest pressure and shock in combination with abrasion. Surfacing can be made on ferritic steels as well as austenitic hard Mn-steels and joints of hard Mn-steels can be welded.

Main application fields are in mines, quarries, cement industry, railways and steel works, where working parts are regenerated, such as breaker jaws, hammer crushers, switches and crossings.

Fully austenitic structure. Due to the addition of Cr, increased resistance against friction and corrosion. Very high work hardening and high toughness.

Hardness of the pure weld deposit:

After welding: approx. 260 HB

After work hardening: 48 - 53 HRC

## Typical analysis

	C	Si	Mn	Cr	Fe
wt.-%	0.6	0.8	16.5	13.5	bal.

## Operating data

	<b>Polarity</b>	DC + / AC	<b>Dimension mm</b>	<b>Current A</b>
	<b>Redrying</b>	2h / 300°C	3.2 × 350	110 – 150
			4.0 × 450	140 – 190
			5.0 × 450	190 – 240

## Welding instructions

Hold the stick electrode vertically. Weld at a low temperature and keep interpass temperature below 250°C. It is recommended to weld short beads and to avoid overheating.

Re-drying: 2h/300 °C

## Approvals

-