

Стандарт

DIN 8573: E NiFe-1BG23

ISO 1071: E NiFe

AWS A5.15: E NiFe-CI

UTP 85 FN**Основное покрытие, ферро-никелевый электрод для холодной сварки чугуна, высокая производительность.****Химический состав наплавленного металла, %**

C	Ni	Fe
1.2	54.0	balance

ОПИСАНИЕ

UTP 85 FN используется для сварки и наплавки всех марок чугуна, особенно, чугуна с шаровым графитом (ВЧ 42-12 - ВЧ 60-2) и для сварки этих материалов со сталями и литыми сталями.

UTP 85 FN имеет исключительные сварочные характеристики, ровное и регулярное течение сварки, высокая производительность, мелко чешуйчатый сварной вапик. Очень экономичный для конструкционной и промышленной сварки высокопрочных чугунов. Иысокий предельно допустимый ток, благодаря биметаллическому сердечнику.

Механические свойства

Предел текучести N/mm ²	Твердость НВ
~ 320	~200

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Зона сварки должна быть предварительно очищена, держать электрод вертикально, короткая дуга.

Накладывать узкие валики, если необходимо, то с очень небольшими поперечными колебаниями.

Для снятия внутренних напряжений, произвести проковку шва только после удаления шлака. Проковка секачем не допускается. Избегать перегрева.

РЕЖИМ СВАРКИ

Постоянный ток;	Ø/ L мм	Ток, А	Положения сварки	
полярность	2,5/300	50-70	Нижнее	+
обратная	3,2/350	70-100	Угловые, тавровые швы	+
электрод (+)	4,0/400	100-130	Вертикальное, снизу вверх	-
или ~ ток			Горизонт. на верт. плоск.	-
DC+ / AC			Потолочное	-
			Вертикальное, сверху вниз	-