

Стандарт

DIN 8573: E NiFe-1BG12

ISO 1071: E NiFe

AWS A5.15: E NiFe-CI

UTP 86 FN

Основное покрытие, ферро-никелевый электрод с биметаллическим сердечником для холодной сварки чугуна, высокие механические свойства

Химический состав наплавленного металла, %

C	Fe	Ni
1.2	45.0	основа

ОПИСАНИЕ

Ферро-никелевый электрод с биметаллическим сердечником для холодной сварки чугуна.

UTP 86 FN используется для сварки и наплавки следующих видов чугуна:

- пластинчатый серый чугун GG 10 - GG 40 (СЧ 10 - СЧ 40)
- высокопрочный (с шаровым графитом) GGG 40 - GGG 70 (ВЧ 42-12 - ВЧ 70-2)
- ковкий чугун GTS 35 - GTS 65,

а также для сварки этих материалов с другими, или сталей с литыми сталями.

Универсальное применение при восстановлении, конструкционной и производственной сварки. Электрод UTP 86 FN имеет исключительные сварочные характеристики для чугунов, обладает стабильной дугой и обеспечивает ровную структуру шва, исключая подрезы. Особенно хорош при изготовлении угловых швов, если нужно обеспечить гладкую поверхность шва, например при сварке чугунных (GGG) фланцев или их соединении с чугунными (GGG) трубами. Покрытый биметаллический сердечник обеспечивает высокую токопроводность и исключительную производительность. Наплавленный металл трещиностоек и легко поддается обработке.

Механические свойства

Предел текучести N/mm ²	Вр.сопр. разр. N/mm ²	Относит. удл. %	Твердость НВ
> 340	>500	> 18	~220

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

UTP 86 FN предпочтительнее использовать при сварке на постоянном токе с прямой полярностью или на переменном токе. При сварке на постоянном токе с прямой полярностью достигается глубокое проваривание, которое предпочтительно при сварке угловых швов. Сварку в различных пространственных положениях лучше производить на переменном токе. Зона сварки должна быть предварительно широко очищена, электрод держать вертикально, сохранять короткую дугу, высокая скорость сварки. Поддерживать промежуточную температуру 80 о С.

В случае сваривания старых замасленных чугунов, первый слой по чугуну рекомендуется выполнять электродами УТР 8. При сварке чугунов склонных к трещинообразованию необходимо произвести проковку шва для снятия внутренних напряжений. Проковка секачем не допускается. За один проход рекомендуется наносить шов длиной не более 10 диаметров сердечника.

Использовать только сухие электроды.

РЕЖИМ СВАРКИ

Постоянный ток;	Ø/ L мм	Ток, А	Положения сварки	
полярность	2,5/300	65-90	Нижнее	+
прямая	3,2/350	90-110	Угловые, тавровые швы	+
электрод (-)	4,0/400	100-130	Вертикальное, снизу вверх	+
или ~ ток			Горизонт. на верт. плоск.	+
DC- / AC			Потолочное	+
			Вертикальное, сверху вниз	-

Одобрения: Deutsche Bundesbahn, DVS