

# UTP. WELDING TECHNOLOGY

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 <sup>2</sup>	Вр.сопр. разр. N/mm <sup>2</sup>	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