

Электрод для сварки чугуна

UTP 8

EN ISO 1071:
AWS A5.15:

E C Ni-CI 1
E Ni-CI



Химический состав наплавленного металла, %

C	Ni	Fe
1.2	основа	1.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для холодной сварки чугуна: серого, ковкого, высокопрочного и литых сталей, для сварки чугуна со сталями, медью и медными сплавами. Особенно рекомендуется для однопроходной сварки и нанесения первого слоя на чугун при многослойной сварке. Позволяет сваривать старый и замасленный чугун при восстановлении и ремонте. Электрод UTP 8 имеет отличные сварочные характеристики. Высококачественное покрытие позволяет проводить сварку без разбрызгивания и контролировать сварочную ванну. Сварочный шов и околошовная зона имеют высокую пластичность и могут обрабатываться напильником. При обработке металлорежущим инструментом на границе чугун - наплавленный металл не образуется «ступенька». Электрод UTP 8 обладает стабильной дугой и обеспечивает ровную структуру шва, исключая подрезы. Особенно хорош при комбинированной сварке с железо никелевым электродом UTP 86 FN, используемым как заполняющий при многослойной сварке.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Твердость НВ
около 220	около 180

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

В зависимости от толщины стенки, делать разделку U - образную или, если доступна обратная сторона, двойную U - образную. Зачистить свариваемую поверхность. Электрод держать вертикально, короткая дуга. Наносить слои узкими валиками, ширина не более двух диаметров сердечника электрода. Для предотвращения перегрева длина валика не должна превышать 10 диаметров электрода. После нанесения валика немедленно удалить шлак и проковать наплавленный металл. Возобновлять сварку на наплавленном металле, ни в коем случае на металле свариваемой основы.

Постоянный ток полярность прямая (-) или переменный ток	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	2,0	300	45-60	
	2,5	300	60-80	
	3,2	350	80-100	
	4,0	350	110-140	

ОДОБРЕНИЯ.
ДВ (62.138.01)