

Ферро - никелевый электрод для сварки чугуна

UTP 86 FN

EN ISO 1071:
AWS A5.15:

E C NiFe-13
E NiFe-CI



Химический состав наплавленного металла, %

C	Ni	Fe
1.2	основа	45.0

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Ферро - никелевый электрод с биметаллическим сердечником для холодной сварки чугуна. UTP 86 FN используется для сварки и наплавки:

с пластинчатым серым чугуном (типа EN GJL 100 - EN GJL 400)

с шаровидным графитом (типа EN GJS 400 - EN GJS 700)

с ковким чугуном (типа EN GJMB 350 - EN GJMB 650), а также для сварки этих материалов с другими, или сталей с литыми сталями. Материал универсального применения для ремонта, сборочных работ и производства.

UTP 86 FN обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками.

Стабильная дуга, плоская поверхность шва без подрезов. Особенно рекомендуется для сварки угловых стыков, например, при сварке/приварке фланцев и патрубков из чугуна с шаровидным графитом.

Благодаря биметаллическому сердечнику возможна работа на повышенных токах без перегрева электрода. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, легко подвергается механической обработке.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Твердость НВ
около 340	около 220

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод работает во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз. Полярность прямая (минус на электроде) или переменный ток. При работе на постоянном токе достигается большая степень проплавления, что важно при сварке угловых соединений. Сварку в вертикальном и потолочном положении рекомендуется вести на переменном токе. Перед сваркой необходимо зачистить поверхность. Электрод держать вертикально, короткая дуга. При сварке чугунов склонных к подкалке рекомендуется, для снятия напряжений, вести сварку короткими валиками с проковкой.

Постоянный ток полярность прямая (-) или переменный ток	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	2,5	300	60-90	
	3,2	350	90-140	
	4,0	350	100-170	

ОДОБРЕНИЯ.
ДВ (62.138.05)