

Классификация

AWS A5.15 / SFA-5.15

EN ISO 1071

ENi-CI

E C Ni-CI 1

Описание и область применения

UTP 8 служит для холодной сварки ковкого и серого чугуна, литой стали и для сварки этих основных материалов со сталями, медными сплавами, особенно при ремонте и обслуживании.

UTP 8 имеет превосходные сварочные свойства. Материал ложится легко и удобно, что позволяет осуществлять сварку без брызг в любом положении. Зоны перехода заполняются полностью, пустот не образуется. Идеально подходит для совместной сварки с ферро-никелевым электродом UTP 86 FN (буферный слой UTP 8 и покрытие UTP 86 FN)

Химический анализ

	C	Ni	Fe
wt.-%	1.2	bal.	3.6

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Предел текучести R _{т02}	Твердость
MPa	HB
220	180

Рабочие параметры

	Полярность	DC – / AC	Размеры, мм	Ток А
			2.0 × 300	45 - 60
			2.5 × 300	60 - 80
			3.2 × 350	80 - 100
			4.0 × 350	110 - 140

Рекомендации по сварке

В зависимости от толщины свариваемого металла делают U-образную или двойную U-образную разделку. Зачистить свариваемые кромки до металлического блеска. Держать электрод строго вертикально, варить только короткой. 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.

Одобрения

DB (No. 62.138.01)