

Классификация

AWS A5.15 / SFA-5.15

EN ISO 1071

ENiFe-Cl

E C NiFe-13

Характеристики и область применения

UTP 86 FN предназначен для сварки и наплавки пластинчатого серого чугуна EN GJL 100 - EN GJL 400, чугуна с шаровидным графитом EN GJS 400 – EN GJS 700, ковкого чугуна EN GJMB 350 – EN GJMB 650, а также сварки между собой данных видов чугунов и для их сварки с конструкционными или литейными сталями. Универсальный материал для ремонтной, производственной и конструкционной сварки.

UTP 86 FN обладает хорошей свариваемостью с чугунами. Стабильная дуга, гарантирует исключительно гладкое, мелкочешуйчатое формирование поверхности наплавленного слоя. Оптimalен для сварки угловых швов (сварка фланговых швов чугуна с шаровидным графитом EN GJS, а также сварка муфт и переходников). Благодаря биметаллическому стержню электрод способен воспринимать высокую нагрузку по току и обладает высоким коэффициентом наплавки и производительностью. При сварке отсутствуют трещины, наплавленный слой легко обрабатывается режущим инструментом.

Химический состав

	C	Ni	Fe
wt.-%	1.2	осн.	45.0

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

Предел прочности $R_{m0.2}$	Твердость
MPa	HB
ca. 340	ca. 220

Рабочие параметры

	Полярность	DC – / AC	Размер, мм	Ток A
			2.5 x 300	60-90
			3.2 x 350	90-140
			4.0 x 350	100-170

Инструкция по сварке

UTP 86 FN предпочтительно сваривать на постоянном токе (отрицательная полярность) или на переменном токе. При сварке на постоянном токе (отрицательная полярность) достигается глубокое проплавление (преимущество для угловых швов). Позиционная сварка проще при переменном токе. Перед сваркой удалите литейную корку. Держите стержневой электрод вертикально и с короткой дугой. При сварке чугунных марок, склонных к трещинам, наплавку можно проковать с целью снятия напряжений.

Approvals

DB (Nr. 62.138.05)