UTP 86 FN

Ферроникелевый электрод с графитовой обмазкой

Классификация	
EN ISO 1071	AWS A 5.15
E C NiFe-13	E NiFe-CI

Описание 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. Оптимален 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.

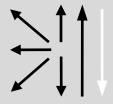
Типовой химический состав наплавленного металла, %		
C	Fe	Ni
1,2	45,0	Ост.

Механические свойства наплавленного металла	
Предел текучести, $R_{p0,2}$	Твёрдость
МПа	HB
~ 340	~ 220

Указания по сварке

Сварку электродами UTP 86 FN предпочтительнее проводить на постоянном токе прямой полярности или на переменном токе. При сварке на прямой полярности отмечается высокое проплавление (преимущественно угловых швов). Сварка во всех пространственных положениях проводится преимущественно на переменном токе. Перед сваркой необходимо удалить литейную корку. Электрод при сварке держать перпендикулярно свариваемой поверхности и на короткой дуге. Для предотвращения возникновения разгрузочных трещин рекомендуется проковка сварного шва.

Позиции сварки



Полярность = - / ~

Рекомендуемые режимы сварки			
Электроды ø x L, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Сила тока, A	60-90	90-140	100-170