

Условное обозначение

DIN 8573: E-Ni-BG12
AWS A 5.15 E-Ni

Химический состав наплавленного металла, %

C	Ni
1,20	Основа

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод для сварки серого и ковкого чугуна, литья. Применяется так же для сварки чугуна со сталью и медными сплавами. Рекомендуется для ремонта замасленных деталей.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

UTP 8 обладает отличным сварочно-технологическими характеристиками. Электрод работает в режиме мелкокапельного переноса, что позволяет производить сварку во всех пространственных положениях на малых токах. Отличное растекание металла, отсутствие подрезов. Идеально подходит для комбинированной технологии сварки: облуживание кромок электродом UTP 8, заполнение UTP 86 FN.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

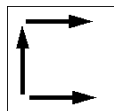
Предел текучести Н/мм ²	Твердость НВ
около 220	около 180

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

В зависимости от толщины стенки произвести рюмочную разделку (U – образную) или рюмочную двухстороннюю разделку. Зачистить свариваемую поверхность. Электрод держать вертикально, короткая дуга. Наносить слои узкими валиками, ширина не более двух диаметров сердечника электрода. Для предотвращения перегрева длина валка 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.

Электрод работает во всех пространственных положениях, кроме сверху вниз. Полярность прямая (минус на электроде) или переменный ток.

Пространственные положения сварки:



Ø мм	L мм	A
2,5	300	60-80
3,2	350	80-100
4,0	400	110-140

