

Условное обозначение

DIN 8573: E-NiFe-1BG23
ISO 1071: E-NiFe
AWS A 5.15 E-NiFe-CI

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод **UTP 85 FN** предназначен для сварки и наплавки всех типов чугуна, особенно рекомендуется для сварки чугуна с шаровым графитом (GGG 38-60) и сварки чугуна со сталью.

СВАРОЧНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

UTP 85 FN обладает отличным сварочно-технологическими характеристиками. Стабильная дуга, плоская поверхность шва без подрезов, высокая производительность. Экономическая эффективность использования при монтажных работах и производстве деталей из чугуна с шаровым графитом. Благодаря биметаллическому сердечнику возможна работа на повышенных токах без перегрева электрода. Наплавленный металл отличается стойкостью к образованию трещин и легко подвергается механической обработке.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести Н/мм ²	Твердость НВ
> 320	Около 200

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Fe	Ni
1,20	54,00	Основа

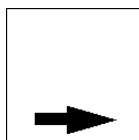
ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Электрод работает в нижнем и угловом положениях. Полярность обратная (плюс на электроде) или переменный ток. При работе на постоянном токе достигается большая степень проплавления, что важно при сварке угловых соединений.

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. Избегайте перегрева детали.

Пространственные
положения сварки:

Нижнее
Угловое



ø мм	L мм	A
2,5	300	50-70
3,2	350	70-100
4,0	350	130-160
5,0	400	130-160

