



Условные обозначения				
EN ISO 1071				
S C NiFe-2				
Описание и область применения				
<p>Проволока UTP A 8051 Ti предназначена для полуавтоматической сварки в защитных газах (MIG/MAG) ферритного и аустенитного чугуна с шаровым графитом, а также как для соединения его с углеродистой и высоколегированной сталью, медными и никелевыми сплавами. Материал может применяться для высококачественной наплавки изделий из серого чугуна и исправления дефектов литья. Специальные области применения: монтажная сварка конструкций с трубами центробежного литья (приварка шпунтов, фланцев); сварка фитингов; насосов; коррозионностойкое плакирование.</p> <p>Наплавленный металл ковкий, стоек к образованию трещин, легко обрабатывается режущим инструментом.</p>				
Химический состав наплавленного металла, (wt.-%)				
C	Mn	Ni	Ti	Fe
0.1	3.5	55.0	0.5	основа
Механические свойства наплавленного металла				
Предел текучести, R _e	Предел прочности, R _m	Удлинение A ₅	Твердость	
МПа	МПа	%	НВ	
> 300	> 500	> 25	около. 200	
Рекомендации по сварке				
<p>Зачистить зону сварки до металлического блеска. Сварка проволокой UTP A 8051 Ti обычно ведется без предварительного подогрева, тепловложение < 12 КДж/см, межпроходная температура < 120 °С. Массивные чугунные детали рекомендуется подогреть до 150-200°С. Для предотвращения сильного перемешивания наплавленного металла с металлом основы, рекомендуется вести сварку в импульсном режиме</p>				
Диаметр проволоки, мм	Тип тока		Защитный газ (EN ISO 14175)	
0.8	= (+)		M 12	
1.0	= (+)		M 12	
1.2	= (+)		M 12	