

Обозначение:

DIN 8573 : ~ : ~E Fe-1
ISO 1071 : ~ : ~E Fe
AWS A5.15 : : ~E St

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Электрод УТР 81, главным образом, предназначен для нанесения предварительного восстанавливающего подслоя на «некачественные» или пережженные чугуны (например, на старый чугун), для обеспечения лучшего соединения с металлом заполняющего шва при последующей сварке никелевыми или железоникелевыми электродами. Используется так же для поверхностной однослойной наплавке свариваемых типов чугуна с целью повышения их износостойкости. В основном применяется для заварки каверн или других поверхностных дефектов. Наплавленный металл твердый и хрупкий, потому данные электроды не рекомендуются для выполнения соединений, работающих под нагрузкой.

СВАРОЧНЫЕ СВОЙСТВА И СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

УТР 81 обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами. Сварка производится валиками, без поперечных колебаний электрода. Высокая производительность наплавки с неглубоким проплавлением.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Fe
1,0	0,5	0,5	Основа

Твердость наплавленного металла **350 НВ**

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Зачистить зону сварки до металлического блеска. Дефекты удаляются шлифованием. Для разделки кромок и удаления дефектов рекомендуется так же использовать электроды для резки и строжки FOX NUT. Электрод устанавливать вертикально к свариваемой поверхности, сварку вести на короткой дуге. Межпроходную температуру поддерживать не выше 60°C. Избыточно наплавленный слой удаляется шлифовкой с последующей сваркой электродами УТР 8 или УТР 86 FN.

Тип тока: Пост. (+);
Переменный

**Пространственные
положения сварки:**



РЕКОМЕНДУЕМАЯ СИЛА ТОКА:

Электрод	Ø мм x Длина, мм	2,5 x 300*	3,2 x 350	4,0 x 400
Ток:	A	60 - 80	80 -100	100 – 120

* - изготавливается под заказ