

Классификация

EN ISO 1071	AWS A 5.15
E C Ni Fe-1 3	E NiFe-CI

Описание и область применения

UTP 85 FN предназначен для сварки и наплавки чугуна, в особенности чугуна с шаровидным графитом GGG 38 – GGG 60, а также сварки между собой данных видов чугунов, либо для их сварки с конструкционными или литейными сталями.

UTP 85 FN обладает хорошей свариваемостью. Мягкая дуга, гарантирует исключительно гладкое, мелкочешуйчатое формирование поверхности наплавленного слоя. Благодаря биметаллическому стержню электрод способен воспринимать высокую нагрузку по току и обладает высоким коэффициентом наплавки. Экономически целесообразно использовать в сварочном производстве деталей из чугуна с шаровидным графитом.

Типовой химический состав наплавленного металла, %

C	Ni	Fe
1,2	54,0	Ост.

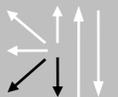
Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести, $R_{p0,2}$	Твёрдость
МПа	НВ
~ 320	~ 200

Указания по сварке

В зоне сварки должна быть удалена литейная корка. Для толстостенных деталей необходимо использовать X- или V-образную разделку с углом раскрытия 60-80°. Высокоуглеродистые стали и массивные заготовки необходимо подогреть до 250°C. Положение электрода 90° к поверхности, допускаются незначительные колебания электрода во время сварки, сварка короткой дугой и короткими валиками. После удаления шлака необходима проковка для снятия напряжений. Избегать больших концентраторов напряжений.

Позиции сварки



Полярность = + / ~

Рекомендуемые режимы сварки

Электроды $\varnothing \times L$, мм	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 400
Сила тока, А	50-70	70-100	100-130	130-160