

Szabvány: DIN 8573	:	E Ni-BG 22
ISO 1701	:	E Ni
AWS A5.15	:	E Ni-CI


UTP 8

**Grafitbázis bevonatú öntöttvas
hideghegesztő elektróda. Univerzális
felhasználásra.**

FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

Az **UTP 8** alkalmas szürke-, temper- és acélöntvény hideghegesztésére, valamint ezen alapanyagok kötésére acélhoz, rézhez és réztövezetekhez, mindenekelőtt javítási és karbantartási munkák során.

HEGESZTÉSI TULAJDONSÁGOK

Az **UTP 8** hegesztési tulajdonsági kiválóak. A jól kontrollálható folyás minden hegesztési pozícióban fröcskölésmentes hegesztést tesz lehetővé minimális áramerősséggel. A hegesztési varrat és az átmeneti zóna reszelhető. Beégek nincsenek, maximálisan ajánlott kombinált hegesztéshez UTP 86 FN nikkél-vas elektródával (ötvözés UTP 8 elektródával, töltés UTP 86 FN elektródával).

HEGESZTÉSI VARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI

Folyáshatár Rp _{0,2} MPa	Keménység HB
kb. 220	kb. 180

VEGYI ÖSSZETÉTEL %-BAN

C	Fe	Ni
1,2	0,5	maradék

HEGESZTÉSI ÚTMUTATÓ

A falvastagságtól függően U-varrat vagy dupla U-varrat készítése ajánlott. Az öntési kerget az alapanyagról kellő szélességben el kell távolítani. A hegesztést meredek elektródavezetéssel és rövid ívvel végezze. Vékony rétegek ötvözése, melyeknek szélessége maximum a maghuzal átmérőjének 2-szerese. A túlemeledés elkerülése érdekében a hegesztési varratokat ne hegeszse hosszabbra, mint az elektróda átmérőjének 10-szerese. A salakot közvetlenül a hegesztés után el kell távolítani és a hegesztési varratot gondosan meg kell kalapálni. Újragyújtás a hegesztési varraton és nem az alapanyagon.

ÁRAMNEM = - ~

HEGESZTÉSI POZÍCIÓK



ÁRAMBEÁLLÍTÁS

Elektródák	Ø mm × hossz	2,5 × 300	3,2 × 350	4,0 × 350
Áramerősség	Amper	60–80	80–100	110–140

ENGEDÉLY Deutsche Bahn AG, 62.138.01 sz., Österreichische Bundesbahn

Szabvány:	DIN 8573	:	E NiFe-1 BG 12
	ISO 1701	:	E NiFe
	AWS A5.15	:	E NiFe-CI



UTP 86 FN

Grafitbázis bevonatú nikkkel-vas elektróda magas mechanikai értékekkel javító- és szerkezeti hegesztésekhez

FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

Az **UTP 86 FN** alkalmas lemezes szűrkeöntvény (GG 10–GG 40), gömbgrafitos szűrkeöntvény (GGG 40–GGG 70) és temperöntvény fajták (GTS 35–GTS 65) kötő- és felrakó hegesztésére, valamint ezen anyagok egymás közötti vagy acéllal és acélöntvényrel történő kötésére. Univerzálisan alkalmazható javítási, gyártási és szerkezeti hegesztéseknél.

HEGESZTÉSI TULAJDONSÁGOK

Az **UTP 86 FN** ötvözesi tulajdonságai öntöttvason nagyon jók. Nyugodt ív jellemzi, varratképe rendkívül lapos, beégek nélkül. Különösen sarokvarrat hegesztéseknél érhető el optimális varratkép (pl. GGG-csőtoldatok vagy csőperemek hegesztése GGG-csővekre). A bimetál maghuzalnak köszönhetően az áramerhelhetősége és leolvadási teljesítménye kiváló. A varratfelület sima. A hegesztési varrat különösen repedésmentes és forgácsolással jól megmunkálható.

HEGESZTÉSI VARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI

Folyáshatár $R_{p0,2}$ MPa	Szakítószilárdság R_m MPa	Nyúlás A %	Keménység HB
> 340	> 500	> 18	kb. 220

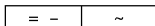
VEGYI ÖSSZETÉTEL %-BAN

C	Fe	Ni
1,2	45,0	maradék

HEGESZTÉSI ÚTMUTATÓ

Az **UTP 86 FN** főleg egyenárammal (negatív pólus) vagy váltóárammal kerül hegesztésre. Egyenárammal történő hegesztésnél (negatív pólus) egy mély beégetés érhető el (sarokvarratoknál előnyös). Váltóárammal történő hegesztés a pozícióhegesztéshez előnyös (jó varratfelépítés). A hegesztés előtt az öntési kérget távolítsa el. A hegesztést meredek elektródavezetéssel és rövid ívvel végezze. A hegesztési varrat repedésre hajlamos öntöttvas fajtáknál a feszültségcsökkentés érdekében kalapálható.

ÁRAMNEM



HEGESZTÉSI POZÍCIÓK



ÁRAMBEÁLLÍTÁS

Elektródák	Ø mm × hossz	2,5 × 350	3,2 × 350	4,0 × 350
Áramerősség	Amper	65–80	90–110	100–130

ENGEDÉLY Deutsche Bahn AG, 62.138.05 sz.

Szabvány: DIN 8573 : E NiFe-1-BG 23
ISO 1701 : E NiFe
AWS A5.15 : E NiFe-CI



UTP 85 FN

**Grafitbázis bevonatú nikkel-vas elektróda
magas leolvadási teljesítménnyel**

FELHASZNÁLÁSI TERÜLET

Az **UTP 85 FN** alkalmas kötő- és felrakó hegesztésre minden öntöttvas(típusnál, különösen gömbrgrafitos öntöttvas) (GGG 38-60), valamint vegyes kötésekhöz acéllal és acélöntvényekkel.

HEGESZTÉSI TULAJDONSÁGOK

Az **UTP 85 FN** hegesztési tulajdonságai kiválóak, nyugodt és egyenletes folyás, jó leolvadási teljesítmény és finompikkelyes varratkép jellemzi. Nagyon gazdaságos gömbrgrafitos öntöttvas munkadarabok szerkezeti és gyártási hegesztésére. A bimetál maghuzalnak köszönhetően jó az áramterhelhetősége.

HEGESZTÉSI VARRAT MECHANIKAI ÉRTÉKEI

Folyáshatár $R_{p0,2}$ MPa	Keménység HB
kb. 320	kb. 200

VEGYI ÖSSZETÉTEL %-BAN

C	Ni	Fe
1,2	54,0	maradék

HEGESZTÉSI ÚTMUTATÓ

Hegesztés előtt az öntési kérget a hegesztési területről távolítsa el. Meredek elektródavezetéssel és rövid ívvel végezze a hegesztést. Lehetőleg húzott soros technológiával hegesszen, de ha szükséges, enyhe lengetéssel. A salak eltávolítását követően adott esetben a hegesztési varratot a feszültségcsökkentés érdekében kalapálja meg. Az erős helyi túlmelegedéseket kerülni kell.

ÁRAMNEM



HEGESZTÉSI POZÍCIÓK



ÁRAMBEÁLLÍTÁS

Elektródák	Ø mm × hossz	2,5 × 300	3,2 × 350	4,0 × 350	5,0 × 400
Áramerősség	Amper	50–70	70–100	100–130	130–160