

БДС EN ISO 1071: E C NiFe-13  
AWS A5.15: E NiFe-CI

**UTP 86 FN**

Ni-Fe електроди с графитно-базична обmazка

### Характеристики и предназначение

Електродите UTP 86 FN са предназначени за съединяване и наваряване на чугун с ламеларен графит EN GJL 100 – EN GJL 400, сферографитен чугун EN GJS 400 – EN GJS 700, ковък чугун EN GJMB 350 – EN GJMB 650, както и за съединяване на тези материали помежду им или към стомана или лята стомана. Имат универсално приложение при ремонт, монтаж и за производствено заваряване.

UTP 86 FN се спояват много добре към повърхността на чугуна. Електродите работят със стабилна дъга и осигуряват равни шевове без подрези. При ъглови шевове се постига оптимална форма (например при заваряване на фланци и тръби от GJS).

Благодарение на биметалната сърцевина на електродите, способността за провеждане на ток и производителността са отлични. Металът на шева е гладък, много устойчив срещу напукване и лесно обработваем с металорежещи инструменти.

### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Ni	Fe
1,2	остатък	45,0

### Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Граница на провлачване $R_{p0,2}$	Твърдост
N/mm <sup>2</sup>	HB
~ 340	~ 220

### Инструкции за работа

C UTP 86 FN е за предпочитане да се работи с постоянен ток с (-) полярност на електрода или с променлив ток. Когато се работи с постоянен ток с (-) полярност, провара е по-дълбок (което е предимство при заваряване на ъглови шевове). Работата в трудни пространствени положения се улеснява при използване на променлив ток. Преди заваряване е необходимо да бъде отстранен повърхностния окисен слой. Електродът се държи вертикално, а дъгата – къса. Когато се заваряват марки чугун, при които опасността от спукване е голяма, наварения метал се проковава докато е горещ.

### Подготовка и работни режими

Тип на обmazката:	Графитно-базична	Ø x l (mm)	Ток (A)
Заваръчен ток:	= (-); ~	2.5 x 300	60-90
		3.2 x 350	90-140
		4.0 x 350	100-170



### Одобрения и сертификати

DB (No. 62.138.05)