

Normen

EN ISO 1071	AWS A5.15
E C Ni-CI 1	E Ni-CI

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP 8 eignet sich für die Kaltweißung von Grau-, Temper- und Stahlguss sowie für die Verbindung dieser Grundwerkstoffe mit Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, vor allem in Reparatur und Unterhalt.

UTP 8 zeichnet sich durch hervorragende Weißeigenschaften aus. Ihr gut kontrollierbarer Fluss ermöglicht eine spritzerfreie Weißung in allen Lagen bei minimaler Stromeinstellung. Weißgut und Übergangszonen sind feilbar. Keine Einbrandkerben, bestens geeignet für die kombinierte Weißung mit der Ferronickeltype UTP 86 FN (Anlegieren mit UTP 8, füllen mit UTP 86 FN).

Richtanalyse des Weißgutes in %

C	Ni	Fe
1,2	Rest	1,0

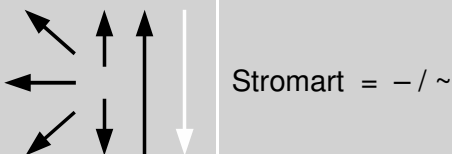
Mechanische Güterwerte des Weißgutes

Streckgrenze $R_{P0,2}$	Härte
MPa	HB
ca. 220	ca. 180

Weißanleitung

Je nach Wandstärke ist eine U-Naht oder eine doppelte U-Naht vorzuziehen. Die Gushaut des Grundwerkstoffes ist genügend breit zu entfernen. Bei steiler Stabelektrodenführung ist der Lichtbogen kurz zu halten. Dünne Lagen anlegieren, deren Breite höchstens 2 x dem Kerndrahtdurchmesser entspricht. Die Weißnähte sollten jeweils nicht länger als 10 x Stabelektroden Durchmesser geschweiß werden, um eine Überhitzung zu vermeiden. Die Schlacke ist unmittelbar nach dem Weißen zu entfernen und das Weißgut sorgfältig zu hämmern. Wiederezünden auf dem Weißgut und nicht auf dem Grundmaterial.

Weißpositionen



Zulassungen

DB (Nr. 62.138.01)

Empfohlene Weißparameter

Elektroden $\emptyset \times L$ [mm]	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Stromstärke [A]	45 – 60	60 – 80	80 – 100	110 – 140