

Normen

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

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

UTP 86 FN eignet sich für Reparatur- und Auftragschweißungen an lamellarem Grauguss EN GJL 100 bis EN GJL 400, an Gusseisen mit Kugelgraphit (Sphäroguss) EN GJS 400 bis EN GJS 700, an Tempergussorten EN GJMB 350 bis EN GJMB 650 sowie für die Verbindung dieser Werkstoffe untereinander oder mit Stahl und Stahlguss. Universell für Reparatur-, Fertigungs- und Konstruktionsschweißungen geeignet.

UTP 86 FN zeichnet sich durch ein sehr gutes Anlegungsverhalten auf Gusseisen aus. Sie hat einen ruhigen Lichtbogen und ergibt eine äußerst flache Nahtausbildung ohne Einbrandkerben. Insbesondere bei Kehlnahtschweißungen wird eine optimale Nahtausbildung erreicht (z. B. Schweißen von GJS-Stützen oder Flanschen an GJS-Rohre). Die Strombelastbarkeit und Abschmelzleistung sind durch den Bimetall-Kerndraht ausgezeichnet. Die Nahtoberfläche ist glatt. Das Schweißgut ist äußerst rissicher und gut spanabhebend bearbeitbar.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Ni	Fe
1,2	Rest	45,0

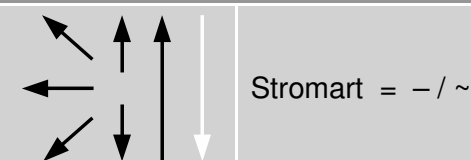
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Streckgrenze $R_{P0,2}$	Härte
MPa	HB
ca. 340	ca. 220

Schweißanleitung

UTP 86 FN wird vorzugsweise an Gleichstrom (Minuspole) oder Wechselstrom verschweißt. Beim Verschweißen an Gleichstrom (Minuspole) wird ein tiefer Einbrand erreicht. Das Verschweißen an Wechselstrom ist für die Positionsschweißung vorteilhaft (guter Nahtaufbau). Vor dem Schweißen Gusshaut entfernen. Stabelektrode steil mit kurzem Lichtbogen führen. Das Schweißgut kann bei rissempfindlichen Gusseisensorten zwecks Spannungsabbaus gehämmert werden.

Schweißpositionen



Zulassung

DB (Nr. 62.138.05)

Empfohlene Schweißparameter

Elektroden $\varnothing \times L$ [mm]	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Stromstärke [A]	60 – 90	90 – 140	100 – 170