

Especificación

DIN 8573 : E NiFe-1BG12
 AWS A5.15 : ~ ENiFe-CI

UTP 8 FN

Electrodo de ferro-níquel para soldar hierro colado. Depósitos y zonas de transición maquinables.

Campo de aplicación

UTP 8FN se usa para soldar en frío todos los tipos comerciales de hierro colado, así como para unir el hierro colado con acero. Especialmente indicado para la soldadura de hierro colado nodular. También puede aplicarse en la soldadura combinada con UTP 8.

Características

Produce un arco suave y estable. La transferencia del metal en el arco por gotas finas, resulta en altos valores mecánicos y un depósito libre de fisuras.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tensión MPa N/mm ²	Dureza Brinell
> 320	Hasta 190

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	S	Ni	Cu	Al	Fe
< 2,0	< 2,5	< 4,0	< 0,03	45 - 60	< 2,5	< 1,0	Resto

Instrucciones para soldar

Dependiendo del espesor de la pared, la preparación es hecha en forma de U o doble U. La corteza el material debe ser removida en ambas áreas por soldar. Mantenga electrodo en posición vertical con arco corto. Use el amperaje más bajo posible. El ancho del cordón no debe ser más de 2 veces el diámetro de la varilla de electrodo. Al finalizar el cordón, mantenga el arco para rellenar el cráter final. El largo del cordón no debe exceder mas de 10 veces el diámetro del electrodo con la finalidad de evitar un sobre calentamiento en la pieza. Remueva la escoria inmediatamente después de cada cordón y martillee el depósito para atenuar las tensiones internas que se generan durante el proceso de soldeo. Reinicie siempre el arco sobre el depósito de soldadura, nunca sobre el metal base.

Tipo de corriente:	(= +)
--------------------	---------

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2,4 x 250	3,2 x 300	4,0 x 400
Amperaje	(A)	60 - 80	80 - 100	110 - 140