

Norm : DIN 8573 : E NiFe-1 BG 12
 ISO 1071 : E NiFe
 AWS A5.15 : E NiFe-CI



UTP 86 FN

Graphitbasisch umhüllte Nickel-Eisen Elektrode mit hohen mechanischen Gütewerten für Reparatur und Konstruktion

Anwendungsgebiet

UTP 86 FN eignet sich für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an lamellaren Grauguss GG 10 - GG 40, an Gusseisen mit Kugelgraphit (Sphäroguss) GGG 40 - GGG 70, an Tempergussorten GTS 35 - GTS 65 sowie für die Verbindung dieser Werkstoffe untereinander oder mit Stahl und Stahlguss. Universell für Reparatur-, Fertigungs- und Konstruktionsschweißungen geeignet.

Schweißigenschaften

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 GGG-Stützen oder Flanschen an GGG-Rohre). Die Strombelastbarkeit und Abschmelzleistung sind durch den Bimetall-Kerndraht ausgezeichnet. Die Nahtoberfläche ist glatt. Das Schweißgut ist äußerst rissicher und gut spanabhebend bearbeitbar.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes bei RT

Streckgrenze R_e MPa	Zugfestigkeit R_m MPa	Dehnung A_5 %	Härte HB
> 340	> 500	> 18	ca. 220

Schweißgutrichtanalyse in %

C	Fe	Ni
1,2	45,0	Rest

Schweißanleitung

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

Stromart : = - ~

Schweißpositionen :



Stromeinstellung :

Elektroden	Ø mm x L	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Stromstärke	A	65 - 80	90 - 110	100 - 130

Zulassung

Deutsche Bahn AG, Nr. 62.138.05