БДС EN ISO 1071: E C Ni-Cl 1
AWS A5.15: E Ni-Cl

UTP 8

Никелови електроди с графитно-базична обмазка

Характеристики и предназначение

Електродите UTP 8 са предназначени за студено заваряване на сив и ковък чугун, лята стомана, както и за съединяване на тези материали към стомана, мед и медни сплави (предимно при ремонт и възстановяване). UTP 8 имат отлични характериастики при заваряване. Преносът на материал се контролира лесно, работи се без пръски във всички позиции и при минимален ток. Металът на шева и зоната около него са обработваеми. Подрези няма. UTP 8 са много добре пригодени за работа заедно с желязо-никеловите електроди UTP 86 FN (буферен слой с UTP 8 и запълване с UTP 86 FN).

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Ni	Fe
1,2	остатък	1,0

Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Граница на провлачване $R_{p0,2}$	Твърдост
N/mm²	HB
~ 220	~ 180

Инструкции за работа

В зависимост от дебелината на заваряваните материали, краищата се скосяват във форма на U или двойно U. Окислената при отливането зона трябва да бъде отстранена от двете страни на зоната за заваряване. Нанасят се тесни шевове с широчина не повече от 2 пъти диаметъра на електрода. За да се избегне прегряване е необходимо дължината на шевовете да не надвишава 10 пъти диаметъра на електрода. Шлаката се отстранява незабавно след заваряване и наварения метал се проковава докато е горещ. Дъгата се запалва повторно върху вече наварения метал, а не върху основния материал отстрани.

Подготовка и работни режими

Тип на обмазката: Графитно-базична
Заваръчен ток: = (-); ~

Ø x l (mm)	Ток (A)
2.0 x 300	45-60
2.5 x 300	60-80
3.2 x 350	80-100
4.0 x 350	110-140



Одобрения и сертификати

DB (No. 62.138.01)