

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 Schweißereigenschaften aus. Ihr gut kontrollierbarer Fluss ermöglicht eine spritzerfreie Schweißung in allen Lagen bei minimaler Stromeinstellung. Schweißgut und Übergangszonen sind feilbar. Keine Einbrandkerben, bestens geeignet für die kombinierte Schweißung mit der Ferronickeltype UTP 86 FN (Anlegieren mit UTP 8, füllen mit UTP 86 FN).

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Ni	Fe
1,2	Rest	1,0

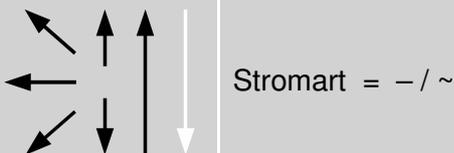
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

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

Schweißanleitung

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 Schweißnähte sollten jeweils nicht länger als 10 x Stabelektroden Durchmesser geschweißt werden, um eine Überhitzung zu vermeiden. Die Schlacke ist unmittelbar nach dem Schweißen zu entfernen und das Schweißgut sorgfältig zu hämmern. Wiederezünden auf dem Schweißgut und nicht auf dem Grundmaterial.

Schweißpositionen



Zulassungen

DB (Nr. 62.138.01)

Empfohlene Schweißparameter

Elektroden $\varnothing \times L$ [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