

Norm : DIN 8573 : E Ni-BG 2 2
 ISO 1071 : E Ni
 AWS A5.15 : E Ni-CI



UTP 8 C

Graphitbasisch umhüllte Gusseisen-Kaltschweißelektrode mit Reinnickel-Kerndraht

Anwendungsgebiet

UTP 8 C eignet sich für Auftrags- und Verbindungsschweißungen an allen gängigen Gusseisensorten, wie z. B. Grauguss GG 10 bis GG 40 einschließlich legierte Sorten - Gusseisen mit Kugelgraphit GGG 38 bis GGG 60 - sowie für alle Tempergussorten. Sie eignet sich gleichermaßen für Fertigungs- und Reparaturschweißungen. Ein besonderes Einsatzgebiet sind Anlegierungsschichten und Pufferlagen bei legierten Graugussorten insbesondere im Werkzeugbau, wenn die weitere Auftragung mit UTP 86 FN fortgesetzt wird.

Schweiß Eigenschaften und besondere Eigenschaften des Schweißgutes

UTP 8 C zeichnet sich durch einen stabilen, gut gerichteten Lichtbogen sowie eine gute Abschmelzleistung. Dadurch können auch Kantenauftragungen leicht durchgeführt werden. Der gut kontrollierbare und spritzerfreie Fluss ermöglicht auch Schweißungen in Zwangslagen mit minimaler Stromeinstellung. Schlackenentfernbarkeit und Nahtbild sind ausgezeichnet.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes bei RT

Streckgrenze $R_{p0,2}$ MPa	Zugfestigkeit R_m MPa	Dehnung A_5 %	Härte HB
ca. 220	ca. 460	ca. 25	ca. 180

Schweißgutrichtanalyse in %

C	Fe	Ni
0,9	1,5	Rest

Schweißanleitung

Gusshaut im Schweißbereich entfernen, Schweißstelle säubern und Oberfläche auf Risse und Fehler prüfen. Elektrode mit kurzem Lichtbogen und steiler Elektrodenführung schweißen. Möglichst tiefe Stromeinstellwerte und kurze Strichraupen (ca. 50 mm) absetzen. Diese sofort aus der Schweißwärme zwecks Spannungsabbaus gut abhämmern. Übermäßiger Wärmeanstieg im Schweißbereich vermeiden, ggf. Zwischenabkühlung an ruhender Luft.

Stromart : = - ~

Schweißpositionen :



Stromeinstellung :

Elektroden	Ø mm x L	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Stromstärke	A	70 – 90	90 – 130	110 – 160