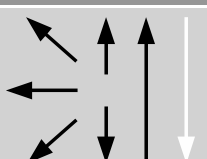


| Normy | | | |
|--|-----------|-------------------------|-----------|
| EN ISO 1071 | | AWS A5.15 | |
| E C NiFe-13 | | E NiFe-CI | |
| Vlastnosti a použití | | | |
| <p>UTP 86 FN je určena pro opravy a navařování lamelární šedé litiny EN GJL 100 až EN GJL 400, kuličkové šedé litiny (sférické) EN GJS 400 až EN GJS 700, temperované litiny EN GJMB 350 až EN GJMB 650 a spoje těchto litin s ocelí a ocelolitinou. Univerzální typ pro opravné, výrobní i konstrukční svařování.</p> <p>UTP 86 FN se vyznačuje velmi dobrým nalegováváním, klidným obloukem, plochými svary bez vrubů a zápalů. Optimální geometrie svaru u koutových svarů, např. pro svary nátrubků a přírub na trubky z GJS-litiny. Vynikající zatížitelnost a odtavovací výkon díky bimetalovému jádru. Hladké svary odolné vzniku trhlin s dobrou třískovou obrobitelností.</p> | | | |
| Chemická analýza svarového kovu (obsah v %) | | | |
| C | Ni | Fe | |
| 1,2 | zákl. | 45,0 | |
| Mechanické vlastnosti svarového kovu | | | |
| mez kluzu $R_{P0,2}$ | | tvrdost | |
| MPa | | HB | |
| ca. 340 | | ca. 220 | |
| Pokyny pro svařování | | | |
| <p>UTP 86 FN se připojuje na stejnosměrný - pól nebo na střídavý proud. Při svařování stejnosměrným proudem je dosaženo hlubšího průvaru, střídavý proud je výhodný při svařování v nucených polohách. Před svařováním odstranit povrchovou vrstvu na litině, kolmé držení elektrody, krátký oblouk. U litin náchylných na vznik trhlin svarový kov ihned prokovávat.</p> | | | |
| Další informace | | | |
|  | | svařovací proud = - / ~ | |
| Schválení | | | |
| DB (Nr. 62.138.05) | | | |
| Doporučený svařovací proud | | | |
| Elektroda \varnothing x L [mm] | 2,5 x 300 | 3,2 x 350 | 4,0 x 350 |
| Svařovací proud [A] | 60 – 90 | 90 – 140 | 100 – 170 |