


Классификация				
EN ISO 1071	AWS A 5.15			
E C Ni – CI 1	E Ni-CI			
Описание и область применения				
<p>UTP 8 предназначен для сварки и наплавки серых и ковких чугунов, стальных отливок, а также для сварки данных материалов с конструкционными сталями, медью и медными сплавами, преимущественно для ремонта и восстановления.</p> <p>UTP 8 обладает хорошей свариваемостью. Обеспечивает мягкое горение дуги, без брызг и во всех пространственных положениях на минимальных силах сварочного тока. Гарантирует исключительно гладкое, мелкочешуйчатое формирование поверхности наплавленного слоя. Идеально подходит для сварки в комбинации с ферроникелевым типом электрода UTP 86 FN (Подслой - UTP 8 и заполнение UTP 86 FN)</p>				
Типовой химический состав наплавленного металла, %				
C	Fe	Ni		
1,2	1,0	Ост.		
Механические свойства наплавленного металла				
Предел текучести, R _{p0,2}		Твёрдость		
МПа		НВ		
≈ 220		≈ 180		
Указания по сварке				
<p>U-образная или двойная U-образная разделка. Удалить литейную корку в зоне сварки с двух сторон. Электрод при сварке держать перпендикулярно свариваемой поверхности, сварка короткой дугой. При наплавке тонкого буферного слоя допускаются колебания электрода, но не более двух его диаметров. Для предотвращения перегрева рекомендуется выполнять сварку короткими участками, длиной не более 10 диаметров электрода. Сразу после сварки короткого участка необходимо удалить шлак и проковать. Повторный поджиг электрода осуществлять на шве, но ни в коем случае на основном металле.</p>				
Позиции сварки				
		Полярность = - / ~		
Разрешения и сертификаты				
DB (№ 62.138.01)				
Рекомендуемые режимы сварки				
Электроды \varnothing x L, мм	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Сила тока, А	45-60	60-80	80-100	110-140