

Normas:

EN ISO 1071 : E C NiFe-13
AWS A5.15 : E NiFe-CI

UTP 86 FN

Eletrodo de Ferro-Níquel com alta resistência mecânica para construção e reparos.

Campo de Aplicação

O UTP 86 FN é um eletrodo de Níquel-Ferro para a soldagem de ferro fundido novo e para o reparo de quebras em componentes de ferro fundido. Devido a sua alta resistência mecânica, o UTP 86 FN é indicado para a soldagem de ferro fundido nodular, ferro fundido cinzento e a união de aço carbono com ferro fundido.

Características de Soldagem

Este eletrodo apresenta uma característica de deposição rápida e sem avermelhamento do mesmo. O UTP 86 FN possui uma fina camada de escória de fácil remoção.

Característica Mecânicas do Metal Depositado

Limite de Resistência N/mm ²	Alongamento %	Dureza HB
> 590	20	150 – 200

Análise Química do Metal Depositado (em %)

C	Si	Mn	Ni	Fe
1.0	1.2	0.8	60.0	37.0

Tipo de Corrente : CC (+)

Regulagem da Máquina

Eletrodo Ø mm	2,5 x 250	3,25 x 300	4,0 x 400
Corrente A	70 – 90	90 – 120	110 – 140

Instruções para Soldagem

Limpar bem a área a ser soldada. Remover a casca superficial do material fundido. O arco deve ser curto e o eletrodo deve ter uma inclinação de 15° em direção à soldagem. Os cordões devem ser retos. Não oscilar o eletrodo em demasia. Exceto o passe inicial, todos os outros passes devem ser martelados a quente no estágio de contração, a fim de neutralizar qualquer tensão no cordão de solda. Manter a temperatura de interpasse em pequenas espessuras, igual ao do metal de base.

IMPORTANTE:

As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio.

jul/2010 Rev. 5