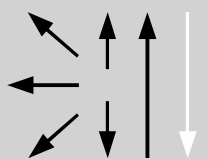


Normen				
EN ISO 1071		AWS A5.15		
E C Ni-CI 1		ENi-CI		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete				
<p>UTP 8 eignet sich für die Kaltschweißung von Grau-, Temper- und Stahlguss sowie für die Verbindung dieser Grundwerkstoffe mit Stahl, Kupfer und Kupferlegierungen, vor allem in Reparatur und Unterhalt.</p> <p>UTP 8 zeichnet sich durch hervorragende Schweißeigenschaften 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).</p>				
Richtanalyse des Schweißgutes in %				
C	Ni	Fe		
1,2	Rest	3,6		
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes				
Streckgrenze $R_{P0,2}$		Härte		
MPa		HB		
ca. 220		ca. 180		
Schweißanleitung				
<p>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.</p>				
Schweißpositionen				
		Stromart = - / ~		
Zulassungen				
DB (Nr. 62.138.01)				
Empfohlene Schweißparameter				
Elektroden \emptyset x 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