

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

Características e Aplicações típicas

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.

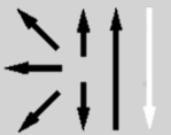
Este eletrodo apresenta uma característica de deposição rápida e sem avermelhamento do mesmo. O UTP 86 FN possui uma fina camada de escória de fácil remoção.

Análise Química do Metal Depositado %				
C	Si	Mn	Ni	Fe
1,00	1,20	0,80	60,00	37,00

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

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.

Posições de Soldagem	
	Tipo de corrente: CC (+)

Parâmetros de Soldagem Recomendados			
Eletrodo Ø x L [mm]	2,5 x 250	3,2 x 300	4,0 x 400
Corrente [A]	70 – 90	90 – 120	110 – 140