

Classificação	
AWS A5.15	ISO 1071
E Ni-CI	E C Ni CI 1

Características e Aplicações típicas

Eletrodo à base de Níquel para soldagem a frio de ferro fundido cinzento e maleável, bem como para interligações desses materiais com Aço, Cobre e ligas de Cobre. É especialmente indicado para consertos e reparos em manutenção. Depósito e zona de transição usináveis.

O UTP 8 destaca-se por suas extraordinárias características de soldagem. O seu arco é perfeitamente estável permitindo depósitos isentos de porosidade, salpicos e mordeduras. Utilizável com um mínimo de corrente; solda em todas as posições. Tanto o metal depositado, como a zona de transição permanecem usináveis. Escória facilmente removível. Perfeitamente adequado para a soldagem combinada com o eletrodo tipo UTP 84 FN (Níquel-Ferro).

Análise Química do Metal Depositado %

C	Fe	Ni
1,20	0,5	balanço


Propriedades Mecânicas Típicas

Resistência à Tração N/mm ²	Dureza HB
> 220	180

Instruções para Soldagem

Limpar bem a zona a ser soldada; remover a carepa superficial e arredondar os cantos retos. Em conformidade com a espessura da parede, chanfrar em “U” ou duplo “U”. Usar o mínimo de corrente possível; manter o arco curto e o eletrodo perpendicular ao trabalho. Amanteigar os flancos com camadas finas cuja largura não deve exceder duas vezes o diâmetro do núcleo do eletrodo. O comprimento máximo do cordão não deve exceder dez vezes o diâmetro da alma, para evitar o superaquecimento. Remover a escória imediatamente após a soldagem e martelar cuidadosamente o depósito. Reacender o arco sobre o material já depositado, jamais sobre o material de base. Retardar o arco no final de cada cordão para o preenchimento da cratera

Posições de Soldagem

	Tipo de corrente: CC (-) ou CA
---	--------------------------------

Parâmetros de Soldagem Recomendados

Eletrodo Ø x L [mm]	2,0 x 250	2,5 x 300	3,2 x 300	4,0 x 350	5,0 x 400
Corrente [A]	40 – 60	60 – 80	80 – 100	110 – 140	140 – 170