

Especificación
AWS A5.15 : ENi-CI (mod)
DIN 8573 : E Ni BG 2 2 (mod)

UTP

84 FN

Electrodo básico de ferro-níquel de alto rendimiento para soldar hierro colado en frío.

Campo de aplicación

UTP 84 FN se usa para soldar en frío todos los tipos comerciales de hierro colado, así como para unir hierro colado con acero. Especialmente indicado para soldadura de hierro colado nodular. También puede usarse en la soldadura combinada con UTP 8. Buena soldabilidad en hierro colado impregnado de aceite.

Características

UTP 84 FN tiene buena eficiencia de depósito y un comportamiento libre de proyecciones metálicas. Su arco es estable y tiene una transferencia de metal de modo uniforme mediante gotas finas. La superficie de los cordones es lisa. El depósito es libre de fisuras. Rendimiento 130 %. La zona de transición afectada por el calor queda blanda y limable.

Propiedades mecánicas del depósito

Dureza Brinell
~ 180

Análisis estándar del depósito (% en peso)

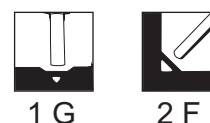
C	Fe	Cu	Ni
1,1	8,0	0,5	Resto

Instrucciones para soldar

El área a soldar tiene que ser maquinada a brillo metálico. Los defectos en la pieza deben ser maquinados con inserto o taladro. Redondear los cantos agudos. Conforme al espesor de la pared, preparar el bisel en forma de U o doble U. Soldar con el amperaje más bajo posible y con arco corto. Mantener el electrodo perpendicular al trabajo, sellando las caras del bisel con cordones finos.

POSICIÓN DE SOLDADURAS

Tipos de corriente: (= -) (~)



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	3,2 x 300	4,0 x 400
Amperaje	(A)	100 – 130	130 – 150

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.