

Electrodo de ferro-níquel con revestimiento grafítico básico con altos valores mecánicos para reparación y construcción.

## Especificación

AWS A5.15	EN ISO 1071
ENiFe-CI	E C NiFe-1 3

## Campo de aplicación

UTP 86FN se recomienda particularmente para las soldaduras de unión y revestimiento en: Hierro colado gris GG10 al GG40. Hierro colado esferoidal GGG40 al GGG70. Hierro colado maleable GTS35 al GTS65. Así como para unir hierro colado con aceros.

## Características

UTP 86FN tiene excelentes características de mantequillado en hierros colados, presenta arco estable, sin provocar socavaciones. El depósito es libre de fisuras y acabado liso. Se obtienen cordones de excelente presentación, particularmente en juntas de codos (ejemplo, mangos de fundición nodular tipo GGG ó piezas pequeñas y de geometría compleja). Por ser un electrodo con alambre bi-metálico, la conducción eléctrica, la intensidad de fusión y la transferencia de las gotas de soldadura son inmejorables. Las piezas soldadas pueden ser maquinadas con herramientas normales y libres de dureza y fisuras.

## Análisis estándar del depósito ( % en peso )

C	Mn	Si	S	P	Fe	Ni
< 2.0	< 1.0	< 2.0	< 0.03	< 0.03	Resto	45 - 55

## Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción (HB)	Limite de Cedencia Rp 0.2% MPa
> 220	~ 340

26

## Instrucciones para soldar

UTP 86FN, cuando es usada corriente directa polaridad negativa, se alcanza una mayor profundidad de penetración, lo que es ventajoso en soldadura de filete. La soldadura en posición es fácilmente alcanzable con corriente alterna. Remover la corteza de la colada, redondear los cantos agudos. Conforme el espesor de la pared, preparar el bisel en forma de U o doble U. Mantener el electrodo en posición vertical y arco corto. Para eliminar el riesgo de fisuras, se recomienda no oscilar más de dos veces el diámetro del núcleo del electrodo y no exceder la longitud del cordón en más de diez veces el diámetro del núcleo del electrodo, además de martillar el depósito después de cada cordón.

## Posiciones de soldadura



## Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN)(= -)  
Corriente Alterna (~)

## Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 300	3.2 x 300	4.0 x 400
Amperaje	(A)	65 - 80	90 - 110	100 - 130

## Presentaciones

StaPac	Lata	Lb Pouche	VacPac
Caja de cartón de 5 kg	Lata de 4.540 kg	Bolsa metálica de Aluminio al alto vacío de 0.454 gr	Consulte con nuestro Representante Técnico por la disponibilidad del empaque al alto vacío.

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.