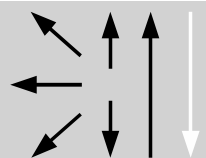


Normy				
EN ISO 1071		AWS A5.15		
E C Ni-CI 1		E Ni-CI		
Vlastnosti a použití				
UTP 8 je určena pro svařování za studena šedé a temperované litiny a ocelolitin jakož i pro spoje s ocelí, mědi a slitinami mědi. Zejména pro opravy a údržbu.				
UTP 8 se vyznačuje vynikajícími svařovacími vlastnostmi. Dobře kontrolovatelné odtavování umožňuje svařování bez rozstřiku ve všech vrstvách při minimálním nastaveném proudu. Netvoří se zápaly a vruby, svar a přechodová zóna jsou opracovatelné pilníkem. Je velmi vhodná pro kombinované svařování s Fe-Ni typy (nalegování UTP 8, výplň UTP 86 FN).				
Chemická analýza svarového kovu (obsah v %)				
C	Ni	Fe		
1,2	zákl.	1,0		
Mechanické vlastnosti svarového kovu				
Mez kluzu R _{P0,2}		Tvrдость		
MPa		HB		
ca. 220		ca. 180		
Pokyny pro svařování				
Podle tloušťky svařovaného materiálu připravit svarovou plochu do tvaru U nebo dvojitého U a v dostatečné šířce odstranit povrchovou vrstvu. Kolmé držení elektrody, krátký oblouk. Navařovat tenké housenky, šířka max. 2x průměr jádra elektrody, krátké, max. 10x průměr jádra elektrody pro zamezení přehřátí. Strusku odstraňovat bezprostředně a svarový kov ihned prokovávat. Zapalovat oblouk na předchozím svaru, nikoliv na svařovaném materiálu.				
Další informace				
		Svařovací proud = – / ~		
Schválení				
DB (Nr. 62.138.01)				
Doporučený svařovací proud				
Elektroda Ø x L [mm]	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350
Svařovací proud [A]	45 – 60	60 – 80	80 – 100	110 – 140