

## UTP 8C

**Standard :** DIN 8573 : E Ni-BG 12  
ISO 1071 : E C Ni-CI I  
AWS A5.11: E Ni-CI

**Elettrodo speciale con rivestimento basico-grafitico per saldatura a freddo della ghisa.**

### Campo d'impiego

**UTP 8C** elettrodo concepito per saldatura e placcatura delle più comuni qualità di ghisa quali: ghisa grigia GG10 – GG40 compreso qualità legate, ghisa sferoidale GGG 38 – GGG 60 e per tutte le tipologie di ghisa malleabile.

Applicazione specifica la ricostruzione come sottostrato di stampi ove previste passate finali con UTP 86FN.

### Saldabilità

**UTP 8C** ha un arco dolce, stabile, con buon rendimento che consente in particolare la saldatura di ripristino di spigoli.

L'arco facilmente controllabile ed esente da spruzzi consente di saldare in tutte le posizioni impiegando un amperaggio ridotto. Scorificabilità e aspetto del cordone risultano eccellenti.

### Proprietà meccaniche del deposito

| Snervamento<br>$R_{p0,2}$<br>MPa | Durezza<br>HB |
|----------------------------------|---------------|
| ca.220                           | ca. 180       |

### Analisi chimica media in %

| C   | Fe  | Ni    |
|-----|-----|-------|
| 0,9 | 1,0 | resto |

### Istruzioni di saldatura

In relazione allo spessore da saldare, preparare il cianfrino a U o a doppia U. La scaglia superficiale deve essere rimossa su ambo i lati della zona di saldatura. Mantenere l'elettrodo verticale e l'arco corto. Passate sottili di imburratura, la loro ampiezza non superiore due volte il diametro dell'anima dell'elettrodo. Per evitare il surriscaldamento i cordoni non devono essere più lunghi di 10 volte il diametro dell'elettrodo. Rimuovere immediatamente la scoria e martellare il deposito accuratamente. Re-innescare l'elettrodo sulla saldatura e non sul materiale base. Evitare concentrazioni di calore localizzate.

**Polarità e tipo di corrente:** CC(-) / AC

**Posizioni di saldatura:**



### Parametri consigliati per la saldatura

| Elettrodi  | Ø mm x L | 2,5 x 300 | 3,2 x 350 | 4,0 x 350 |
|------------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Amperaggio | A        | 70-90     | 90-130    | 110-160   |

**Omologazioni :** DB No. 62.138.06,

All technical data are based upon careful investigation and intensive research. However, we do not assume any liability for their correctness. We recommend the user to test - on his own responsibility - our products with regard to their special application.