

Classificação

Desenvolvimento Especial

Características e Aplicações típicas

Eletrodo à base de Níquel-Ferro para a soldagem a frio de todos os tipos de ferro fundido cinzento e nodular, bem como para a união do ferro fundido cinzento com aço. Particularmente indicado para a soldagem do ferro fundido nodular. Recomendamos, também, para a soldagem combinada com o UTP 8. Boa soldabilidade em ferro fundido contaminado. Este eletrodo possui alma de Níquel.

Devido ao revestimento especial do UTPperform 84 FN consegue-se um arco suave. A superfície do depósito é lisa e limpa. Material depositado resistente a fissuras. A zona de transição permanece usinável, podendo ser trabalhada com lima. Rendimento de 130%.

Análise Química do Metal Depositado %

C	Fe	Cu	Ni
1,10	8,00	1,00	balanço

Propriedades Mecânicas Típicas

Resistência à Tração N/mm ²	Dureza HB
> 390	175 – 200

Instruções para Soldagem

Limpar bem a zona a ser soldada; remover a carepa superficial e arredondar os cantos. De conformidade com a espessura da parede, chanfrar em “U” ou duplo “U”. Usar o mínimo de corrente possível, mantendo o arco curto com o eletrodo perpendicular ao trabalho. Amanteigar os flancos com camadas finas cuja largura não deve exceder a duas vezes o diâmetro do eletrodo. O comprimento máximo do cordão não deve exceder a 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]	2,5 x 300	3,2 x 300	4,0 x 400
Corrente [A]	60 – 90	80 – 120	130 – 150