

Especificación

DIN 8555	: E299R26
EN 1600	: E 29 9 R 32
EN 14700	: E 1.11

UTP 65

Electrodo especial austenítico ferrítico de excelentes características de soldabilidad y alta resistencia mecánica.

Campo de aplicación

UTP 65 es austenítico-ferrítico especial para trabajos críticos, con excelentes características mecánicas. Posee alta resistencia a la fisuración al soldar metales base de difícil soldabilidad y uniones disímiles entre aceros austeníticos y ferríticos, aceros al manganeso (ASTM A 128 Hadfield) con aceros aleados y no aleados, aceros de alta resistencia, aceros aleados, aceros susceptibles de tratamiento térmico y acero herramientas. Ideal para soldar cordones de colchón en los materiales base mencionados anteriormente.

UTP 65 tiene una gran variedad de aplicaciones en el mantenimiento y reparación, por ejemplo: en máquinas y partes de transmisión (ejes, engranes, cajas), sobre todo en el campo de maquinaria para construcción, donde se le prefiere debido a su aplicación segura y sin problemas.

Características

UTP 65 se suelda en todas posiciones. Arco estable. La escoria se quita fácilmente. El aspecto del cordón es liso, sin salpicaduras ni socavaciones. Endurece con el trabajo.

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %
800	22

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mn	Si	Fe
0,1	29	9	1	1	Resto

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. En piezas de grueso espesor se efectúan biseles en V, doble V o en J. Utilizar arco corto. Mantener el electrodo verticalmente con respecto al trabajo. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 120° y 200°C de 2 a 3 h.

Pre calentamiento

En la mayoría de los casos no es necesario precalentar, sólo se recomienda precalentar ligeramente piezas de pared gruesa y aceros que se endurecen con el trabajo. Después de soldar se deja enfriar lentamente.

Tipo de corriente:	(= +)	(~)
---------------------------	-------	-----

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 250	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 350
Amperaje	(A)	60 - 80	80 - 130	110 - 150	120 - 200