

Electrodo base hierro metálico para aceros fundidos de pobre soldabilidad y hierro colado químicamente alterado. No maquinable.

Especificación

AWS A5.15

~ E St

Campo de aplicación

UTP 81 es un electrodo no maquinable con revestimiento grafitico para la soldadura de hierro colado de mala calidad, con inclusión de arena, quemado o químicamente contaminado. Es un electrodo de bajo costo cuyo depósito se endurece.

Características

UTP 81 tiene un arco suave, alta eficiencia de deposición y baja penetración. Presenta buenas propiedades de soldabilidad sobre de hierros colados .

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	Fe	S
< 0.15	0.5 - 1.5	< 1.5	Resto	< 0.04

Propiedades mecánicas del depósito

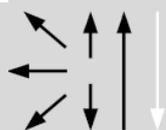
Dureza HB

~ 350 en las primeras dos capas

Instrucciones para soldar

El área a soldar tiene que ser maquinada a brillo metálico. Preparar el bisel en forma de U o doble U (para biselar se recomienda el uso del electrodo (UTP 82 AS). Utilizar el amperaje más bajo posible y arco corto, manteniendo el electrodo en posición vertical. Evite la acumulación de calor y mantenga la temperatura entre pases en un máximo de 60°C., Aplicar en forma de puntos de soldadura hasta cubrir el área a revestir contaminada, Después de aplicado esmerilar hasta la mitad de su espesor de cada punto de soldadura aplicado.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP)(= +)

Corriente Alterna (~)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 450
Amperaje	(A)	80 - 100	100 - 120

Disponibilidad

StaPac (caja de cartón)

Caja de 5 kg

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.