

Especificación  
 AWS A5.4 : E 309 L – 16  
 EN 1600 : E 23 12 3 L R 3 2

**UTP**

**6824 LC**

**Electrodo especial de bajo carbono y revestimiento rutilico para aceros al 22/12 CrNi resistentes a la corrosión y al calor.**

**UTP 309L / FOX S 309L-16**

**Campo de aplicación**

El electrodo UTP 6824 LC se emplea para unir aceros CrNi de composición química similar resistentes a la corrosión y al calor. El bajo contenido de carbono de este producto asegura un alto contenido de ferrita usualmente mayor a 8 FN (ferrite number), y reduce la posibilidad de precipitación intergranular de carburos. También es usado comúnmente para la unión de aceros disímiles tal como uniones de acero 304 a acero al carbón o a acero baja aleación. También se utiliza para revestir aceros al carbono. El depósito de soldadura es resistente a la escamación hasta 1000°C.

**Características de la soldadura**

UTP 6824 LC tiene buena soldabilidad en todas las posiciones, excepto la vertical descendente. Tiene arco estable, el depósito se efectúa sin salpicaduras ni socavaciones y la superficie del cordón es lisa. UTP 6824 LC se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

**ASTM**  
 A 240 Gr.304 L

**DIN**  
 S30403

**Material base**  
 Placa, hoja de acero y cinta

Un campo especial de aplicación es el revestimiento (cladding) de aceros no aleados o de más baja aleación cuando en la primera capa se pretende lograr una aleación 18/8 CrNi (aproximadamente AISI 304).

**Propiedades mecánicas típicas del depósito**

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento ( l = 4d ) %
> 520	> 30

**Análisis estándar del depósito (% en peso)**

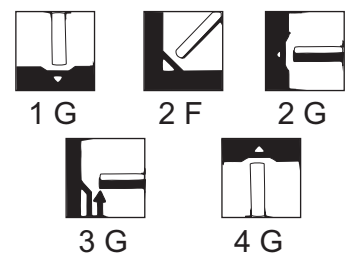
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
< 0,04	<1,0	0,5 - 2,5	22,0 - 25,0	12,0 - 14,0	< 0,75	< 0,75

**Instrucciones para soldar**

Limpiar la zona por soldar, desengrasándola perfectamente. Usar electrodos secos y soldar con arco corto. No sobrecalentar los cordones. Electrodo húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250° y 300°C de 2 a 3 h.

Fisuración o agrietamiento pueden ocurrir si la soldadura de aceros disímiles está sujeta a un tratamiento térmico o temperatura de servicio arriba de los 370°C. Si el tratamiento térmico post-soldadura fuera indispensable, entonces el procedimiento de soldadura y tratamiento debe calificarse antes de aplicar la soldadura.

**POSICIÓN DE SOLDADURAS**



**Tipos de corriente: ( = + ) ( ~ )**

**Parámetros recomendados**

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 300	3,2 x 350	4,0 x 350/400*	5,0 x 450
Amperaje	(A)	60 - 80	80 -100	100 – 130	130 – 180

\*Largo según existencias.

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.