

Especificación
 AWS A5.4 : E310 – 16
 EN 1600 : E 25 20 R

UTP

68 H

**Electrodo de CrNi totalmente austenítico, para aceros resistentes a alta temperaturas (hasta 1200°C).
 FOXS310**

Campo de aplicación

UTP 68 H se recomienda para uniones en aceros al CrNi, CrSi, CrAl, etc. Resistentes a temperaturas de trabajo de hasta 1200°C en ambientes con bajos contenidos de gas sulfuroso. Además, se puede aplicar en fundiciones de acero resistentes al calor, por lo que su campo de aplicación se encuentra en la construcción de hornos, tuberías y accesorios en general. Un campo muy especial para la aplicación del electrodo UTP 68 H, se encuentra en la soldadura de aceros fundidos de baja aleación.

UTP 68 H se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

AISI	UNS	DIN	Nº de material	Material base
A 815 Gr. Wp446	S44600	X 10 CrAl 24	1.4762	Accesorios conformados para tubería
-	-	GX 30 CrSi 6	1.4710	Placa
A 240 Tp.310S	S31008	X 12 CrNi 25 20	1.4845	Placa, hoja de acero y cinta
A 351 Gr.CH 20	-	GX 40 CrNiSi 25 20	1.4848	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp.310	S31000	X 40CrNi 25 21	1.4846	Placa, hoja de acero y cinta
A 240 Tp.309S	S30908	X 15 CrNiSi 20 12	1.4828	Placa, hoja de acero y cinta

UTP 68 H se puede utilizar como cordones de capa en la aplicación de revestimientos anticorrosivos.

Características

UTP 68 H 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.

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %
> 550	> 30

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Si	Mn
0,08 - 0,20	25,0 - 28,0	20,0 - 22,5	<0,75	1,0 - 2,5

Instrucciones para soldar

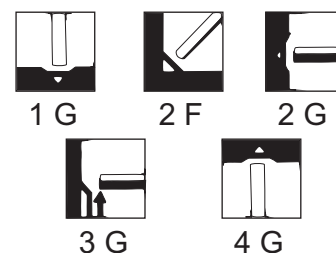
Limpiar la zona por soldar, desengrasándola perfectamente. Use electrodos secos y soldar con arco corto. Depositar cordones en forma recta o con un ligero vaivén. No sobrecalentar los cordones. Electrodo húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250° y 300°C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

Tipos de corriente: (= +) (~)

Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 250	3,2 x 350	4,0 x 400*	5,0 x 450
Amperaje	(A)	60 - 70	80 -100	130 – 150	150 – 180

POSICIÓN DE SOLDADURAS



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.