

Especificación
 DIN 8573 : E Fe-1
 AWS A5.15 : ~ESt

UTP

81

Electrodo base fierro para aceros fundidos de pobre soldabilidad, puntos de anclaje en hierro colado impregnado de aceite o químicamente alterado. No maquinable.

Campo de aplicación

UTP 81 es un electrodo no maquinable con revestimiento gráfico 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 cuando es soldado por técnica de aplicación de "rosario de cordones".

Propiedades mecánicas del depósito

Dureza Brinell
~ 350 en las primeras dos capas

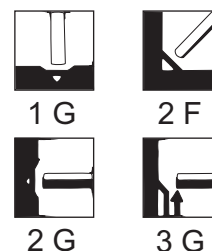
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	P	S	Fe
< 0,15	0,5 – 1,5	< 1,5	< 0,04	< 0,04	Resto

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. Si es necesario maquinar la superficie de unión puede utilizar los electrodos UTP 8, UTP 8C, UTP 84 FN o UTP 86 FN, los cuales son los indicados como capas.

POSICIÓN DE SOLDADURAS



Tipos de corriente: (= +) (~)

Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450
Amperaje	(A)	80 – 100	100 – 120

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.