

Electrodo con revestimiento básico sin níquel, para soldadura de hierro colado a baja temperatura.

Campo de aplicación

UTP 807 Se usa para la unión y reparación de piezas de hierro colado fatigado o químicamente contaminado de los tipos gris laminar o nodular. Su campo especial de aplicación es en el trabajo de reparación de partes de hierro fundido nuevas sin tratamiento térmico, un maquinado posterior es requerido. Debido a la micro estructura del depósito de soldadura, UTP 807 se usa también como primera capa en la unión de hierro colado con acero susceptibles a la abrasión.

Características de la soldadura

UTP 807 tiene buena soldabilidad y se aplica por medio de la técnica de cordones en rosario. Debido a su pequeña penetración y buen comportamiento de la escoria la aplicación sobre cabeza es posible.

Propiedades mecánicas

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Dureza HB
> 220	> 5	~ 180, sobre una capa de acero GG25 ~ 230

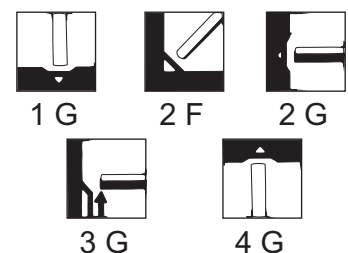
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	Formador de carburos (V)	Fe
< 0,15	< 1,5	< 1,5	> 5,0 (~ 10,0)	Resto

Instrucciones para soldar

Limpie el área por soldar hasta brillo metálico. Dependiendo del espesor de pared, UTP 807 puede ser soldado sin precalentamiento y, en caso de ser necesario precalentando la pieza entre 150 a 250°C. Aplique el electrodo sin oscilación y arco corto. El enfriamiento final deberá realizarse en forma controlada, libre de corrientes de aire y cubriendo la pieza con algún material refractario.

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.