

Campo de aplicación

UTP 888 Se usa en la reparación de carcasas de hierro fundido dañadas, especialmente si se trata de hierro fundido fatigado. También se usa para unir estos materiales con acero, cobre y aleaciones de cobre.

Características

UTP 888 tiene un arco suave y un flujo de poca penetración. El depósito no presenta porosidad, salpicaduras ni socavaciones. Tanto el metal depositado como la zona de transición son limables. La escoria se desprende fácilmente. Muy adecuado para la soldadura de combinación con los tipos de ferro-níquel UTP 84 FN y 8FN.

Propiedades mecánicas del depósito

Dureza HB ~ 180

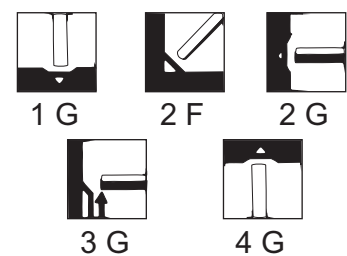
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	S	Fe	Ni	Cu	Al
< 2,0	<2,5	<4,0	<0,03	< 8,0	>85	< 2,5	<1,0

Instrucciones para soldar

Limpiar cuidadosamente removiendo la corteza de la colada. Partes rotas y hierro fundido tienen que ser maquinadas y martilladas para evitar tensiones internas durante el proceso de soldado. Carcasas de hierro fundido tienen que ser precalentadas en su totalidad. Remover la escoria inmediatamente después de la soldadura y martillar con cuidado el depósito al terminarlo para atenuar las tensiones internas. Reencender el arco sobre el material ya depositado, nunca sobre el material base. Al finalizar cada cordón, mantener el arco para llenar el cráter.

POSICIÓN DE SOLDADURAS



Tipos de corriente: (= -) (~)

Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 300	3,2 x 300	4,0 x 400
Amperaje	(A)	60 – 80	80 – 110	110 – 130

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.