

Aleación de bronce con o sin revestimiento, para unión y revestimiento en aceros, hierro colado maleable y aleaciones de cobre.

### Campo de aplicación

UTP 11 y UTP 11 M se usan en la unión de latones con igual color sin fundir el metal base. Adecuados para uniones de metales no ferrosos exceptuando aluminio- tales como: tuberías, instalaciones sanitarias, trabajos en muebles metálicos y en la fabricación y reparación de escapes.

### Características

El depósito puede forjarse con facilidad y está exento de poros. Cuando se usa la UTP 11M su fundente permite eliminar los óxidos, así como humectar la zona por soldar, lo cual ayuda a depositarlo a bajas temperaturas.

### Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción Mpa (unión sobre acero al carbono)	Alargamiento ( l = 4d ) %	Temperatura de trabajo (°C)
> 400	hasta 25	900

### Análisis estándar de la varilla (% en peso)

Cu	Si	Sn	Mn	Fe	Zn
59 - 62	0,1 – 0,3	< 0,5	< 0,3	< 0,2	Resto

### Instrucciones de uso

Limpiar la zona por soldar. Si se usa UTP 11 aplicar el fundente UTP HLS o fundente UTP 11P. Las piezas deben precalentarse para facilitar la soldadura. Al llegar a la temperatura de trabajo, fundir la varilla y depositarla por gotas. Para latón, bronce y oro galvanizado utilizar flama ligeramente oxidante. Para cobre y acero utilizar flama neutra.

### Presentaciones

	Ø x L (mm)	
Varilla desnuda	2,4 x 500	3,2 x 500
Varilla revestida	2,4 x 500	3,2 x 500

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.