

Especificación
DIN 1733 : EL-CuMn 14Al
AWS A5.6 : E CuMnNiAl

UTP

34N

**Electrodo de revestimiento básico de aleación de bronce
alumínico, resistente a la corrosión y al desgaste.**

Campo de aplicación

UTP 34 N se utiliza para uniones en aleaciones Cu-Al, especialmente aquellos con altos contenidos de manganeso así como hierro y hierro colado.

También se usa como revestimiento en aleaciones de hierro colado y acero.

UTP 34 N tiene particular uso en la construcción naval (propelas, bombas, etc.) y en la industria petroquímica (bombas, compuertas, válvulas), particularmente donde el ataque químico está combinado con erosión.

Características de la soldadura

UTP 34 N tiene excelentes características de soldabilidad. El depósito tiene altos valores mecánicos con buena tenacidad, libre de poros y a prueba de grietas. Debido a su coeficiente de fricción, presenta ventajas en su aplicación en ejes, árboles, superficies de deslizamiento, cojinetes, punzones y matrices de todo tipo. El depósito es altamente resistente al agua de mar.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %	Dureza Brinell	Conductividad eléctrica (S x m / mm ²)	Rango de Fusión (°C)
> 520	> 15	Aprox. 220	Aprox. 3	940 - 980

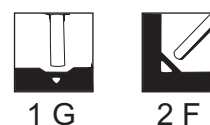
Análisis estándar del depósito (% en peso)

Al	Fe	Mn	Ni	Pb	Si	Cu
6 - 8	1,5 - 3,0	11 - 14	1,5 - 3,0	< 0,02	<1,0	Resto

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. En espesores de más de 5mm, las uniones deben biselarse con un ángulo de abertura de 90°. Piezas de pared gruesa deben precalentarse entre 150 y 250°C. Mantenga electrodo en posición vertical, y con ligera oscilación tratando de hacer la aplicación a alta velocidad para evitar el sobre calentamiento. Soldar con electrodos total y absolutamente secos, por lo que previo a la aplicación deben ser reacondicionados 2 a 3 horas a 150°C.

POSICIÓN DE SOLDADURAS



Tipos de corriente: (= +)

Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 350	5,0 x 350
Amperaje	(A)	70 – 90	90 – 110	110 – 150

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.