

Campo de aplicación

UTP 7200 se utiliza para revestir piezas sujetas a severo impacto, presión y choque tales como dientes de dragas y excavadoras, cucharones de excavadora, bordes cortantes de cucharones de pala mecánica, martillos de molinos, anillos, tambores, muelas y conos de quebradora, placas de impacto, equipo para la construcción de vías de ferrocarril, agujas, sapos, cruceros, etc. Su campo de aplicación principal es en la industria de la construcción que maneja equipo para grava, arena y minerales. Se pueden unir también, aceros de construcción y acero al alto manganeso, aunque la temperatura de la pieza tiene que mantenerse muy baja durante el proceso de soldadura.

Características

UTP 7200 produce un depósito completamente austenítico debido a su alto contenido de manganeso. El Cr y Ni lo hacen resistente a la fisuración. Se suelda fácilmente en posición horizontal. El baño de fusión se controla sin problema y la escoria se quita fácilmente. La dureza inicial del depósito es de 200-250 HB, aumentando con el trabajo hasta 450 HB. El depósito es maquinable con herramientas de carburo de tungsteno.

Dureza del depósito de soldadura pura : 225 – 275 HBB

Con el trabajo: 400 - 450 Brinell

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Ni	Cr	Fe
< 1	11 - 16	2 - 5	4 - 5	Resto

Instrucciones para soldar

Mantenga el electrodo en posición vertical tanto como sea posible. La soldadura deberá efectuarse con la temperatura más baja posible. La temperatura entre pases no deberá exceder de 150°C Máx. Se recomienda depositar cordones cortos y enfriarlos mientras se efectúa la soldadura, aplicando aire comprimido, paños húmedos, o bien manteniendo la pieza sumergida en agua, sacando sólo la parte por soldar. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura de 200°C de 2 a 3 horas.

POSICIÓN DE SOLDADURAS



Tipos de corriente: (= +)

Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Amperaje	(A)	110 - 140	150 - 180	180 - 210

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.