

Revestimiento duro Co-Cr-W resistente al impacto y a la corrosión. Alta dureza en caliente a temperaturas variables.

Campo de aplicación

UTP 706 se aplica principalmente en piezas expuestas a altas temperaturas y corrosión, tales como: válvulas y asientos de válvulas, superficies de sello, cuchillas para corte en caliente, herramientas para quitar rebabas, rodillos de laminación de alambre, martillos para machacar coque, etc.

Características

Suelda bien en posición horizontal. Arco suave, cordones con superficie lisa, muy alta resistencia al impacto y a altas temperaturas variables. A prueba de corrosión.

Dureza del depósito de soldadura pura: 37 – 42 HRC (+ 20°C). Aprox. 33 HRC (+ 600°C)

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	W	Ni	Fe	Mo	Mn	Si	Co
---	----	---	----	----	----	----	----	----

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona de soldadura de herrumbre y óxidos, grasas aceite o cualquier otro material extraño. En piezas grandes se recomienda un precalentamiento de Aprox. 300°C. Mantener el amperaje tan bajo como sea posible, para reducir la dilución con el material base. Arco corto con el electrodo en posición vertical, pero con poca oscilación. Enfriamiento lento en un horno o material aislante. Los depósitos pueden maquinarse con herramienta de pastilla de carburo de tungsteno.

Tipos de corriente: (= +)

POSICIÓN DE SOLDADURAS



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	3,2 x 300	4,0 x 350
Amperaje	(A)	70 – 100	90 – 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.