

### Campo de aplicación

UTP 7015 es además, apropiado para soldar aceros (hasta 9% de níquel) con alta tenacidad en frío, sobre todo cuando las uniones están sujetas a un tratamiento térmico o una transformación en caliente. También se pueden realizar soldaduras para unir materiales disímiles, por ejemplo: uniones austeníticos-ferríticas.

UTP 7015 también se puede utilizar como revestimiento en fundiciones o placas de acero al carbono y baja aleación.

### Características de la soldadura

UTP 7015 se suelda en todas las posiciones, excepto en vertical descendente. Arco estable. La escoria se quita con facilidad. La superficie del cordón tiene estrías finas y está libre de socavaciones.

UTP 7015 proporciona un depósito austenítico que no es propenso a las grietas en caliente ni a la fragilización en altas o bajas temperaturas.

### Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (1=4d) %
>550	>30

### Instrucciones para soldar

Para llegar a producir soldaduras sin poros ni grietas, es indispensable limpiar la zona por soldar. El electrodo se suelda ligeramente inclinado con arco corto. Para asegurar un mínimo de transferencia de calor, se recomienda seleccionar las intensidades de corriente más bajas posibles y depositar cordones rectos, con una poca o ninguna oscilación. Si se oscila, el ancho no debe exceder 2 veces el diámetro del núcleo. El cráter final se debe llenar y el arco se debe cortar a un lado del mismo. Utilice sólo electrodos secos antes de soldar. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250° y 300°C de 2 a 3 horas.

### Pre calentamiento

El pre calentamiento debe ser de acuerdo al material base.

### Tratamiento térmico

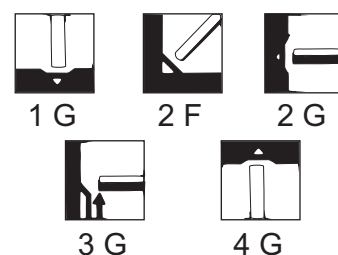
Se pueden efectuar tratamientos térmicos posteriores a la soldadura sin afectar al depósito.

**Tipos de corriente: ( = + )**

### Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 300	3,2 x 300	4,0 x 350
Amperaje	(A)	50 – 80	70 – 100	90 – 140

### POSICIÓN DE SOLDADURAS



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.