

Electrodo celulósico sódico con alta penetración, aplicable en todas las posiciones.

Campo de aplicación

Se recomienda para soldar cordones circulares en tubería, tanques, calderas, estructuras de puentes y edificios, construcción naval, etc.

Características

Debido a su gran penetración y alta velocidad de aporte, UTP 6010 se recomienda para soldar en todas las posiciones, sobre todo en la descendente y para trabajos de fondeo.

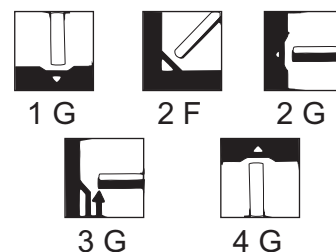
Propiedades mecánicas típicas del depósito:

Resistencia a la tracción Mpa	Límite de cedencia (0.02%) Mpa	Alargamiento (l = 4d) %	Tenacidad charpi en V Joules (J)
470 - 540	> 380	> 22	> 47

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. Manejar el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance con arco corto. La escoria se quita entre pases.

POSICIÓN DE SOLDADURAS



Tipos de corriente: (= +)

Parámetros recomendados

Electrodos	∅ mm Pulg	3.2 1/8	4.0 5/32	5.0 3/16
Longitud	mm	350	350	350
Amperaje	(A)	75 – 140	120 – 180	180 – 240

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.