

FICHA TÉCNICA

UTP 8



Electrodo de revestimiento básico-grafítico para hierro colado en frío. De aplicación universal.



Especificación

AWS A5.15

ISO 1701

ENi-CI

E Ni

Campo de aplicación

UTP 8 se usa para soldadura en frío de hierro colado gris, hierro colado maleable, acero fundido y para unir estos materiales con acero y aleaciones de cobre. Es un electrodo especialmente diseñado para reparación y mantenimiento.

Características

UTP 8 tiene excelentes propiedades de soldabilidad. El arco es fácilmente controlable y permite un flujo libre de proyecciones metálicas en todas las posiciones con un mínimo de amperaje. El depósito de soldadura y las zonas de transición son limables. La escoria se desprende fácilmente. UTP 8 combina su uso adecuadamente con los aceros del tipo ferro-níquel (UTP84 FN, UTP 8 FN Y UTP 86 FN).

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción Rm

MPa

~ 220

Dureza Brinell

HB

~ 180

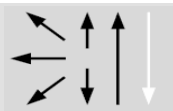
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	S	Fe	Ni	Cu	Al
< 2.0	< 2.5	< 4.0	< 0.03	< 8.0	≥ 85	< 2.5	< 1.0

Instrucciones para soldar

Dependiendo del espesor de la pared, la preparación puede realizarse en forma de U o doble U. Limpiar cuidadosamente la pieza de trabajo removiendo la corteza de la colada. Las partes rotas y el hierro fundido tienen que ser maquinadas y martilladas para evitar tensiones internas durante el proceso de soldado. En el caso de carcasas de hierro fundido, éstas deben ser precalentadas en su totalidad. Mantenga el electrodo en posición vertical con arco corto. Use el amperaje más bajo posible. Se deben realizar pases delgados, cuyo ancho no debe ser más de 2 veces el diámetro de la varilla del electrodo. Al finalizar el cordón, mantenga el arco para rellenar la cavidad final. El largo del cordón no debe exceder más de 10 veces el diámetro del electrodo con la finalidad de evitar un sobrecalentamiento en la pieza. Remover la escoria inmediatamente después de cada cordón y martillar el depósito para atenuar las tensiones internas que se generen durante el proceso de soldadura. Reinicie siempre el arco sobre el depósito de soldadura, nunca sobre el metal base. Al finalizar cada cordón, mantener el arco para llenar el crater final.

Posiciones de soldadura



Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN) (= -)

Corriente Alterna (CA)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 300	3.2 x 300	4.0 x 400
Amperaje	(A)	60 - 80	80 - 110	110 - 140

Disponibilidad

StaPac (caja de cartón)

Caja de cartón de 5 kg

CanPac (Lata sellada herméticamente)

13.620kg / 3 latas de 4.540 kg

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.