

Norma:AWS A5.4 : E312-16
DIN 8556 : E29 9 R 26**UTP 65****Electrodo especial austenítico-ferrítico con excelentes características de soldadura y altos valores mecánicos.****Campo de Aplicación**

Electrodo especial austenítico-ferrítico, a base de Cr-Ni tipo 29/9, rutilico, de altos valores mecánicos. Es extremadamente resistente a las trincas en las uniones de materiales de base de difícil soldabilidad, como aceros austeníticos con aceros ferríticos, uniones de acero manganeso (tipo Hadfield) con aceros de C aleados, revenidos y herramienta. Usado como camada de cojín para los materiales antes mencionados. Este UTP 65 encuentra tal número de aplicaciones en los sectores de construcción y reparos, que sería imposible enumerarlos. Los ejemplos a seguir representan algunas aplicaciones: reparación de brocas, fresas, herramientas de todos los tipos, piezas en acero T1, punciones a frío y al calor, matrices, moldes, cilindros de cualquier tipo, bases de forjas, desvíos, cruzamientos, hornos de recocido, esteras transportadoras, recuperación de engranajes, así como soldaduras de recuperación en el sector de máquinas sujetas a grandes exigencias mecánicas. Resistente a la oxidación hasta 900°C.

Características de la soldadura:

Excelente para la soldadura en todas las posiciones; arco estable; escoria auto-destacable y sin residuos; el depósito se presenta limpio, sin salpicaduras ni mordeduras.

Análisis Químico del Metal Depositado (en %)

C	Cr	Mn	Si	Ni
0,1	29,0	1,0	0,9	9,0

Características Mecánicas del Metal depositado:

Límite de Vaciado	Resistencia a Tracción	Alargamiento	Dureza	Impacto
N/mm ²	N/mm ²	%	HB	Test Charpy V
>700	800	>22	≈ 240	24 J

Tipo de Corriente: CC (+) o CA**Instrucciones para la soldadura:**

Limpia el área a soldar. Tratándose de chapas gruesas, abrir biseles en V, X o U. Mantener el arco corto conduciendo el electrodo verticalmente. En la mayoría de los casos, no hay necesidad de precalentamiento. Solamente en la soldadura de piezas gruesas y de aceros que aceptan témpera, se recomienda un leve precalentamiento y enfriamiento lento después de la soldadura. Regular la máquina para corriente baja, para evitar salpicaduras y favorecer la remoción de la escoria.

Regulado de la Máquina

Electrodo Ø mm x L	2,0 x 250	2,5 x 250	3,25 x 350	4,0 x 350	5,0 x 450
Corriente (A)	35-50	50-70	70-100	100-130	130-180

IMPORTANTE:

Las informaciones constantes en esta ficha no deben ser consideradas como garantía o certificado por el cual asumimos alguna responsabilidad legal. Se ofrecen a los Clientes para consideración, investigación y verificación. Estas informaciones pueden ser alteradas sin aviso previo.