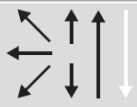


Especificación						
EN ISO 18275 - A		AWS A 5.5		AWS A5.5 M		
E 69 5 Mn2NiCrMo B 4 2 H5		E 11018 M		E 7618 M		
Campo de aplicación						
UTP 6020 se recomienda para la construcción y reparación de aceros de grano fino, bonificados, con una resistencia a la tracción mayor a 760 MPa. También se pueden soldar aceros de baja aleación. En la construcción de puentes, tuberías, tanques esféricos para gas licuado, así como instalaciones con temperaturas de operación hasta -50°C.						
Características						
UTP 6020 se aplica fácilmente en todas las posiciones, excepto vertical descendente. Fácil separación de la escoria. Depósito tenaz y a prueba de grietas. La punta de encendido del electrodo ayuda a la eliminación de poros en el inicio del arco. Rendimiento 115%.						
Análisis estándar del depósito (% en peso)						
C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V
<0.10	< 0.60	1.30 - 1.80	1.25 - 2.50	< 0.40	0.25 - 0.50	< 0.05
Propiedades mecánicas del depósito						
Resistencia a la tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa		Alargamiento (l = 4d) %		Tenacidad Charpy en V a -50°C Joules	
> 760	680 - 760		> 20		> 27	
Instrucciones para soldar						
Mantener el arco corto. La oscilación del electrodo no debe ser mayor a tres veces el diámetro del núcleo. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250 y 300°C de 2 a 3 h.						
Pre calentamiento						
El pre calentamiento deberá ser de acuerdo a los requerimientos del metal base.						
Tratamiento térmico						
Si hubiera necesidad de llevar a cabo un tratamiento térmico posterior a la soldadura, éste se debe hacer de acuerdo a los requerimientos del material base.						
Posiciones de soldadura			Tipos de corriente			
			Corriente Directa / Electrodo Positivo (= +)			
Parámetros recomendados						
Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350				
Amperaje	(A)	115 - 155				
Presentación						

