

Electrodo básico para revestimiento duro, resistente al impacto y a la abrasión.

Especificación

DIN 8555

EN 14700

E 6 UM - 60

E Fe8 - 60

Campo de aplicación

UTP DUR 600 es un electrodo para revestimientos duros para piezas de acero, acero fundido y aceros al manganeso expuestos a esfuerzos simultáneos de desgaste por impacto, abrasión y compresión. Aplicaciones típicas son en equipos de movimiento de tierra y piedra por ejemplo, superficies de rodamiento, cilindros de laminación, cadenas de oruga, ruedas portantes, ceja de ruedas, molinos de rodillos, gusanos, bastidores, quebradoras, partes de dragas, poleas de cable y superficies de choque; así como también en fabricación o reparación de esquinas de corte en aceros herramienta.

Características

UTP DUR 600 se puede soldar fácilmente en todas las posiciones, excepto la vertical descendente. La escoria se desprende con facilidad. La superficie de los cordones se presenta con excelente acabado.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Mn	Si	Fe
0.50	9.00	0.50	2.50	Resto

Propiedades mecánicas del depósito

Dureza del depósito de soldadura pura: 57 - 58 HRC

Recocido de 780 - 820 °C enfriado en horno: Aprox. 25 HRC

Templado de 1000 a 1050 °C enfriado en aceite: Aprox. 60 HRC

Una capa sobre acero al Mn: Aprox. 22 HRC

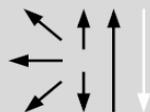
Dos capas sobre acero al Mn: Aprox. 40 HRC

Instrucciones para soldar

Mantenga el electrodo en posición vertical tanto como sea posible con arco corto. Aceros y partes de equipos con alta resistencia a la tensión deben ser precalentados entre 200 y 300 °C. Sobre aceros al manganeso, la soldadura en frío es recomendable (250°C Máx.) sobre piezas sensibles a la fisuración es recomendable aplicar una capa de colchón con UTP 630. Si mas de 3 ó 4 capas de UTP DUR 600 son necesarios, aplique el electrodo UTP DUR 250 ó UTP DUR 300 como capa de colchón sobre aceros al carbono, baja o mediana aleación. Utilice sólo electrodos secos. Si los electrodos se encuentran húmedos por haber estado expuestos al ambiente, éstos deben secarse a una temperatura de 300 °C por 2 hr.

Posiciones de soldadura

Tipos de Corriente



Corriente Directa / Electrodo Positivo (CD/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	A	100 - 140	140 - 180	180 - 210

Disponibilidad

StaPac (caja de cartón)

Caja de 5 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.