

Especificación

UTP 611

Electrodo con revestimiento ácido para construcciones metálicas.

AWS A5.1 : -E6013

Campo de aplicación

UTP 611 es un electrodo de revestimiento relativamente grueso para soldaduras de unión y revestimiento en construcciones metálicas generales para máquinas, vagones, carrocerías, depósitos, recipientes, construcción naval, aceros estructurales, etc. Por el aspecto impecable de sus depósitos, se utiliza con éxito donde se requieren cordones finales de vista.

UTP 611 se recomienda entre otros, para los siguientes materiales base:

ASTM	Material de base
A 36, A 283	Placa estructural
A 53, A 106, API Spec 5L Gr. B	Tubos
A 131 Gr. A, B, D y E	Placas, perfiles y barras para la construcción naval

Recomendable para soldar lámina delgada. El depósito se puede galvanizar y esmaltar.

Características

UTP 611 se usa en todas las posiciones, excepto vertical descendente. Tiene una soldabilidad excepcional, fácil de encender y reencender, con una transferencia de metal por el arco muy suave, sin pérdidas, sin salpicaduras y sin socavaciones. La escoria se quita sola al enfriarse. La superficie del cordón es lisa y suave. El electrodo se puede utilizar con una gama de intensidades de corriente relativamente grande.

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento (1 = 4d) %
> 510	> 380	> 22

Instrucciones para soldar

UTP 611 se debe soldar con arco corto y ligera oscilación. También se puede aplicar como electrodo de fácil contacto con el metal base, inclinado en la dirección de avance. La posición del electrodo debe ser siempre ligeramente inclinada con respecto al material base.

Tipo de corriente:	(= -)	(~)
--------------------	---------	-------



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 350	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450	6,0 x 450
Amperaje	(A)	60 - 90	90 - 140	140 - 190	190 - 230	230 - 280

If it can be welded-we know how