

Especificación

AWS A5.5	AWS A5.5M
E 7018-A1	E 4918-A1

Campo de aplicación

UTP 642 con fundente básico y bajo contenido de hidrógeno, se recomienda para soldar tuberías, recipientes a presión, componentes de calderas con temperaturas de servicio hasta 500 °C. También se recomienda para soldar en posiciones difíciles como en tuberías y para efectuar los cordones de raíz, así como para uniones. UTP 642 también se puede usar como base en la aplicación de revestimiento duro sobre piezas de acero al carbono y de baja aleación.

UTP 642 se utiliza para soldar los siguientes materiales, entre otros:

ASTM	DIN	No Material
A182 Gr. F1	15 Mo 3	1.5415
A204 Gr A	16 Mo 3	
A 335 Gr. P1		
A 336 Gr. F1		

Características

UTP 642 se suelda en todas las posiciones. Tiene un arco estable y sin salpicaduras. Separación fácil de la escoria. Rendimiento 115%. La superficie del cordón tiene un aspecto liso y fino, sin socavaciones. Los depósitos tienen alta resistencia a la fisuración y poseen gran tenacidad. La punta de encendido del electrodo ayuda a la eliminación de poros en el inicio del arco. UTP 642 también se puede usar como colchón base en la aplicación de revestimiento duro sobre piezas de acero al carbono y de baja aleación.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Mo
< 0.12	< 0.80	< 0.90	0.40 - 0.65

Propiedades Mecánicas del Depósito después de relevado de esfuerzos a 620°C

Resistencia a la Tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento (l = 4d) %
> 490	> 390	> 22

Instrucciones para soldar

Limpiar perfectamente la zona por soldar, mantener un arco corto, la oscilación del electrodo no debe ser mayor a dos veces el diámetro del núcleo. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al medio ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre 250 y 300°C de 2 a 3 h., Al soldar aceros de composición semejante, se debe realizar un precalentamiento >100°C, de acuerdo con su espesor. El tratamiento térmico posterior a la soldadura se debe hacer a una temperatura de 620°C.

Posiciones de soldadura



Todas posiciones

Tipos de corriente

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

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
Amperaje	(A)	70 - 100	115 - 155	135 - 185	200 - 275

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	VacPac (caja de 20 kilos con 4 cajas al alto vacío)	CanPac (caja de carton con 3 latas)
Caja de cartón de 5 kg	Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación	Representante Técnico la disponibilidad de esta pre

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.