



UTP 6824
UTP 6824 LC
UTP 6824 Cb

Norma	DIN 8556	AWS
	E 22 12 R26	E 309-16
	E 23 12 nC R 26	E 309 L-16
	E 22 12 Nb R26	E 309 Cb-16

**Electrodos especiales de revestimiento
rutílico para aceros al 22/12 CrNi
resistentes a la corrosión y al calor;
no estabilizado (UTP 6824);
de bajo carbón (UTP 6824 LC);
estabilizado (UTP 6824Cb-16)**

Campo de aplicación

Los electrodos austeníticos UTP 6824, UTP 6824 LC y UTP 6824 Cb-16 se emplean para unir aceros CrNi de similar análisis, de más baja aleación, estabilizados y no estabilizados, así como resistentes a la corrosión y el calor. Un campo especial de aplicación es el revestimiento (cladding) de aceros no aleados o de más baja aleación cuando en la primera capa se pretende lograr una aleación 18/8 CrNi.

Características de la soldadura

Indicado para unir aceros ferríticos con austeníticos, como p. ej. AISI 1010 con AISI 308. Depósito resistente a altas temperaturas.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento %	Dureza Brinell	Límite de Elasticidad MPa
540	> 30	150-180	~ 315

Análisis standard del depósito en %

UTP tipo	AWS	C	Si	Mn	Cr	Ni	Cb
6824	E 309-16	< 0.07	< 0.8	1.0	24	13	-
6824 LC	E 309 L-16	< 0.03	< 0.8	1.0	24	13	-
6824 Cb	E 309 Cb-16	< 0.04	< 0.8	1.0	24	13	0.8

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Mantener el arco corto. Utilizar solamente electrodos secos. Para limpiar la superficie del cordón debe usarse cepillo de acero inoxidable



Posición de soldaduras

Tipos de corriente:

CC PI(+)	CA
----------	----

Electrodos	Ø x L(mm)	2.4 x 300	3.2 x 350	4.0 x 400	5.0 x 450
Amperaje	A	60-80	80-100	100-130	120-160