



Norma : AWS A5.15 E St
DIN 8573 E Fe-1

Para puntos de anclaje en hierro en hierro colado impregnado de aceite o químicamente alterado.

Campo de aplicación

Es un electrodo no maquinable con revestimiento gráfico y núcleo de acero al bajo carbono indicado como capa de sello para la soldadura de hierro colado de mala calidad, con inclusión de arena, quemado o químicamente contaminado. Es un electrodo de bajo costo cuyo depósito se endurece. Cuando sea necesario maquinar la capa final del depósito, se recomienda una capa final blanda con UTP 8. El electrodo UTP 81 tiene un arco suave y buena penetración.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Dureza Brinell
350-400	~ 350 en las primeras dos capas

Análisis standard del depósito en %

C	Mn	Si	Fe
0.15	0.80	0.80	Resto

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. Preparar el bisel en forma de U o doble U (para biselar se recomienda el uso del electrodo UTP 82 AS). Se suelda con el amperaje más bajo posible. Arco corto. Mantener el electrodo en posición perpendicular con respecto del trabajo. Si es necesario maquinar la superficie de la unión, los electrodos UTP 8 o UTP 84 FN son los indicados como capas finales.



Posición de soldaduras

Tipo de corriente:

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

Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 4.50	5.0 x 450
Amperaje	A	85-100	100- 120	120-150