

## Especificación

AWS A5.11	AWS A5.14/A5.14M	UNS Number
E NiCrMo- 3	ERNiCrMo- 3	W 86112

## Campo de aplicación

UTP 6222 Mo tiene alto contenido de níquel, es apropiado para soldar aleaciones de níquel de alta resistencia a la corrosión. Se recomienda también para unir aceros ferríticos con aceros austeníticos. Debido a su elevado límite elástico, se puede utilizar este electrodo también para unir aceros con un 9% de níquel. UTP 6222 Mo tiene alta resistencia a elevadas temperaturas durante tiempos prolongados así como alta resistencia a la fisuración provocada por tensiones y agrietamiento en caliente. Posee una alta resistencia a la tracción y mantiene su tenacidad desde baja temperatura hasta 1100 °C. Debido a su aleación con Mo y Nb, la matriz de Cr-Ni alcanza una extraordinaria resistencia a esfuerzos dinámicos constantes. El depósito posee alta resistencia a la termofluencia (creep) y además posee buena resistencia a la escamación en atmósferas de bajo azufre hasta 1100 °C.

UTP 6222 Mo tiene múltiples aplicaciones principalmente en la industria química, petroquímica, aviación (aeronáutica) y en instalaciones que manejan agua de mar.

## UTP 6222 Mo se utiliza para soldar los siguientes materiales, entre otros:

ASTM	Nombre Comercial	Número de material	DIN	UNS
B 409	Incoloy® 800H	1.4876	X10NiCrAlTi3220	N08810
B 443, B 446	Inconel® 625	2.4856	NiCr22Mo9Nb	N06625
B 564	Incoloy® 800	1.4876	X10NiCrAlTi3220	N08800

## Características

UTP 6222 Mo se puede soldar en todas las posiciones, excepto vertical descendente. Posee un arco estable, la escoria se quita fácilmente, sus cordones son de escamas finas y libres de socavaciones.

## Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Fe	Mo	Nb + Ta	Ni
< 0.10	< 0.75	< 1.0	20.0 - 23.0	< 7.0	8.0 - 10.0	3.15 - 4.15	> 55.0

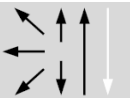
## Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia (0.2%)	Alargamiento (L= 4d)	Tenacidad Charpy en V (Joules)	
MPa	MPa	%	+ 20 °C	- 196 °C
> 760	> 420	> 30	> 75	> 45

## Instrucciones para soldar

Limpiar perfectamente la zona a soldar para lograr uniones libres de poros y grietas. Se suelda el electrodo con una ligera inclinación y arco corto. Para lograr un bajo aporte de calor es recomendable depositar cordones rectos y angostos con poca o ninguna oscilación al más bajo amperaje posible. Si se suelda con oscilación, no debe exceder ésta 2 veces el diámetro del alambre y una temperatura entre pases máxima de 150°C. Al final de un cordón se debe llenar bien el cráter final y quitar el electrodo hacia el lado del cordón. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250° y 300°C de 2 a 3 h y mantenerlos calientes en un horno portátil hasta su aplicación.

## Posiciones de soldadura



## Tipos de corriente

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

## Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2.4 x 250	3.2 x 300	4.0 x 350	5.0 x 400
Amperaje	(A)	50 - 70	70 - 95	90 - 120	120 - 160

## Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja de cartón de 5 kg	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación.

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.