

Especificación

AWS A5.5	AWS A5.5M	ISO 3580A
E 8018-B2	E 5518-B2	E CrMo1

Campo de aplicación

UTP 641 con fundente básico y bajo contenido de hidrógeno, se utiliza para unión y reparación de aceros resistentes a la temperatura como son: recipientes a presión, calderas, tuberías, aceros fundidos y forjados con 1.25% de Cr que trabajan a temperaturas de servicio de hasta 500 °C en las instalaciones de desintegración con hidrógeno (hydrogen cracking) en la industria petroquímica y química.

UTP 641 se utiliza para soldar los siguientes materiales, entre otros:

ASTM	DIN	No Material
A182 Gr. F11/F12	13 CrMo 44	1.7535
A213 Gr. T11/ T12		
A 335 Gr. P11/ P12		
A 336 Gr. F11/ F12		
A 387 Gr. 11		

Características

UTP 641 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 641 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	Cr	Mo
0.05 - 0.12	< 0.80	< 0.90	1.00 - 1.50	0.40 - 0.65

Propiedades Mecánicas del Depósito después de relevado de esfuerzos a 690 °C

Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia (0.2%)	Alargamiento (l = 4d)
MPa	MPa	%
> 550	> 460	> 19

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 >200°C, de acuerdo con su espesor. El tratamiento térmico posterior a la soldadura se debe hacer a una temperatura de 690°C

Posiciones de soldadura

	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 (Charolas selladas al alto vacío)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja de cartón de 5 kg	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación.	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.