

Especificación

UTP 48

DIN 1732 : EL-AlSi12

Electrodo de aluminio, con revestimiento especial para soldar aleaciones de Al forjadas y fundidas.

Campo de aplicación

Uniones y revestimientos en aleaciones de forja y fundición de los tipos Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Si-Mg-Cu.

Características

UTP 48 tiene un encendido rápido, flujo limpio y plano, depósitos densos y libres de poros. Para lograr excelentes uniones en láminas con espesor de 2 mm y más gruesas.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Límite de elasticidad MPa	Dureza Brinell	Alargamiento (l = 4d) %	Rango de fusión (°C)
> 130	> 60	Aprox. 60	> 5	573 - 585

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Z	Ti	Al
11 - 13,5	< 0,5	< 0,05	< 0,3	< 0,05	< 0,10	< 0,15	Resto

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Es aconsejable precalentar piezas mayores y fundiciones a 150-200°C. Conducir el electrodo verticalmente con un arco muy corto. Al interrumpir remover la escoria y reencender el arco sobre el cráter final. Quitar residuos de escoria con una solución de sosa cáustica al 10%, si fuera necesario.

Tipo de corriente:	(= +)
--------------------	---------

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,5 x 350	3,2 x 350	4,0 x 350
Amperaje	(A)	50 - 70	80 - 100	90 - 130

If it can be welded-we know how