

Especificación

EN 1600 : ~E 23 12 2 LR32
 AWS A5.4 : ~ E309Mo-16

UTP 653

**Electrodo austenítico especial para uniones y revestimientos.
 Rendimiento 120%**

Campo de aplicación

UTP 653 se recomienda para soldaduras de unión en aceros para calderas, aceros aleados, bonificados y de grano fino. Además se puede utilizar para uniones entre aceros aleados y no aleados, así como en aceros fundidos, aceros al manganeso endurecidos, aceros para herramienta.

UTP 653 es ideal para la fabricación de moldes, dados y matrices. El molibdeno, en relación con el alto contenido de cromo y níquel, endurece el depósito por medio de trabajo en frío (hasta 350 HB).

UTP 653 se utiliza también para unir aceros con recubrimiento anticorrosivo del lado del recubrimiento y como cordones base para recubrimientos anticorrosivos.

Características

Se suelda en todas las posiciones excepto la vertical descendente. Tiene arco estable y la escoria se quita fácilmente.

Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %
>550	> 25

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mn	Si	Mo
< 0,15	22 – 25	11 – 14	< 2,5	< 1,2	2,0 – 3,0

Instrucciones para soldar

Mantenga un arco corto con el electrodo en posición perpendicular, con respecto al trabajo. Soldar utilizando bajo amperaje. Utilizar siempre 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.

Pre calentamiento

En espesores gruesos, y de acuerdo al material base, se debe realizar un pre calentamiento entre 150° y 400°C.

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

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodos	Ø x L (mm)	2,4 x 250	3,2 x 350	4,0 x 400	5,0 x 450
Amperaje	(A)	50 - 80	80 - 110	110 - 140	140 - 180