

Especificación

DIN 8555 : E 6-UM-60

UTP 670

Electrodo básico para revestimientos duros resistentes a impacto, compresión y abrasión.

Campo de aplicación

UTP 670 es un electrodo de alto rendimiento para revestimiento de piezas de acero, acero fundido ó acero al alto manganeso, sujetas a desgaste simultáneo por impacto con presión y abrasión. Debido a su revestimiento este electrodo es ideal para aplicaciones económicas de una capa. Sus aplicaciones típicas son en: ruedas de grua, uniones de cadena, tornillos de gusanos, batidores, quebradoras, poleas de cable.

Características

UTP 670 se puede soldar fácilmente en posición horizontal y ascendente. La escoria se quita con facilidad. La superficie de los cordones se presenta lisa.

Dureza del depósito de soldadura pura: 57 – 62 HRC

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Cr	Mo	V	Mn	Fe
0,4	1 - 3	9,0	0,6	1,5	1,0	Resto

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar. Mantenga el electrodo en posición vertical tanto como sea posible y con un arco muy corto. El precalentamiento generalmente no es necesario. Para aplicaciones multipases es recomendable el uso de un colchón con **UTP 630** o **UTP 62**, para aumentar la resistencia al impacto, en donde la dureza final se alcanza hasta el tercer cordón de **UTP 670**. La temperatura de precalentamiento en aceros al alto manganeso, no deberá exceder los 250°C, de ser necesario deje enfriar lo suficiente. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250° por 2 h.

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

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodo	∅ x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450	6,0 x 450
Amperaje	(A)	90 - 120	130 - 160	170 - 210	210 - 250

If it can be welded-we know how