

## Especificación

AWS A5.11	: ENiCrFe-3
DIN EN ISO 14172	: Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)

## UTP 7015

**Electrodo básico especial con alto contenido de níquel para soldar materiales de calidad tipo reactor.**

## Campo de aplicación

UTP 7015 es además, apropiado para soldar aceros (hasta 9% de níquel) con alta tenacidad en frío, sobre todo cuando las uniones están sujetas a un tratamiento térmico o una transformación en caliente. También se pueden realizar soldaduras para unir materiales disímiles, por ejemplo: uniones austeníticos-ferríticas.

UTP 7015 también se puede utilizar como revestimiento en fundiciones o placas de acero al carbono y baja aleación.

## Características

UTP 7015 se suelda en todas las posiciones, excepto en vertical descendente. Arco estable. La escoria se quita con facilidad. La superficie del cordón tiene estrías finas y está libre de socavaciones.

UTP 7015 proporciona un depósito austenítico que no es propenso a las grietas en caliente ni a la fragilización en altas o bajas temperaturas.

## Propiedades mecánicas típicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (1 = 4d) %
> 550	> 30

## Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb/Ta	Ti	Cu	Co
< 0,10	< 1,0	5,0 - 9,50	13,0 - 17,0	> 59,0	< 10,0	1,0 - 2,5	< 1,0	< 0,5	< 0,12

## Instrucciones para soldar

Para llegar a producir soldaduras sin poros ni grietas, es indispensable limpiar la zona por soldar. El electrodo se suelda ligeramente inclinado con arco corto. Para asegurar un mínimo de transferencia de calor, se recomienda seleccionar las intensidades de corriente más bajas posibles y depositar cordones rectos, con una poca o ninguna oscilación. Si se oscila, el ancho no debe exceder 2 veces el diámetro del núcleo. El cráter final se debe llenar y el arco se debe cortar a un lado del mismo. Utilice sólo electrodos secos antes de soldar. Electrodo 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

El pre calentamiento debe ser de acuerdo al material base.

## Tratamiento térmico

Se pueden efectuar tratamientos térmicos posteriores a la soldadura sin afectar al depósito.

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

Posiciones de soldadura



## Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	2,4 x 300	3,2 x 300	4,0 x 350
Amperaje	(A)	50 - 80	70 - 100	90 - 140