

## Especificación

## UTP 730 G2

**Electrodo básico para revestimientos resistentes al calor, presión y roce en aceros para trabajo en caliente.**

DIN 8555 : E-3-UM-55-St

### Campo de aplicación

UTP 730 G2 se recomienda para revestimientos en partes de máquinas y herramientas sometidas a esfuerzos de abrasión, presión e impacto mediano a temperaturas de trabajo de hasta 500°C. Se aplica en piezas como punzones, mordazas, válvulas, compuertas, carriles de deslizamiento y de guía, dispositivos para cortar en caliente y en frío y para quitar las rebabas, cuchillas para corte en caliente, pistones de prensas de extrusión, dados y matrices, rascadores, troqueles de corte, etc.

UTP 730 G2 se usa para herramientas para trabajo en frío y caliente de manera económica, utilizando como metal base aceros con aproximadamente 110 kp/mm<sup>2</sup> (1078 MPa) de resistencia a la tracción.

### Características de la soldadura

UTP 730 G2 se deposita fácilmente en posición horizontal o ligeramente ascendente. El baño de fusión se controla fácilmente. La escoria se quita sin dificultad.

**Dureza del depósito de soldadura pura:** 52 - 57 HRC

**Resistencia al calor:** hasta 500°C

### Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,3 - 0,4	< 1	1 - 1,5	5 - 7	< 3

### Instrucciones para soldar

Dependiendo de la pieza, precalentar desde 250 hasta 400°C. Mantenga el electrodo en posición vertical tanto como sea posible con un arco corto. Una vez finalizado el trabajo, permita que la pieza se enfríe muy lentamente sumergiéndola en un medio que permita una baja velocidad de enfriamiento. El depósito es maquinable con muela abrasiva. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura de 250°C de 2 a 3 h.

<b>Tipo de corriente:</b>	( = + )
---------------------------	---------

Posiciones de soldadura



### Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Amperaje	(A)	80 - 110	100 - 140	130 - 170