

Especificación

UTP 730 G4

Electrodo de bajo hidrógeno para revestimientos resistentes al calor, contra impacto, compresión y abrasión. Maquinable con herramientas de corte.

DIN 8555 : E-3-UM-40-PT

Campo de aplicación

UTP 730 G4 se usa para revestimientos en partes de máquinas sometidas a esfuerzos de impacto, abrasión y compresión a temperaturas de hasta 550°C, siendo particularmente recomendable para reconstruir dados y matrices, así como en revestimientos de rodillos de laminación, tréboles de propulsión, cuchillas de corte en caliente, etc.

UTP 730 G4 ofrece una solución económica para la producción de herramientas nuevas como las mencionadas arriba, usando como material base un acero con una resistencia a la tracción de aproximadamente 100 kp/mm² (980MPa)

Características

UTP 730 G4 se deposita fácilmente en posición horizontal y también ligeramente ascendente. El baño de fusión se puede controlar de manera cómoda. La escoria se quita sin dificultad.

Dureza del depósito de soldadura pura: 37 - 42 HRC

Resistencia al calor: hasta 550°C

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,1 - 0,2	0,5	0,6	3 - 4	5 - 7

Instrucciones para soldar

Precalear la pieza entre 250 y 400 °C según el tipo de material base. Aplicar electrodos en forma vertical tanto como sea posible y 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 herramientas de carburo de tungsteno o 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.

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

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	110 - 140	130 - 170

If it can be welded-we know how