

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

Especificación

AWS A5.11	AWS A5.14/A5.14M	UNS
ENiCrFe-3	ERNiCr-3	W86182

Campo de aplicación

UTP 7015 es 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 austenítico-ferríticas. UTP 7015 también se puede utilizar como unión o revestimiento en fundiciones o placas de acero al carbono, baja y mediana aleación.

Características

UTP 7015 se suelda en todas las posiciones, excepto en vertical descendente. Posee arco estable. La escoria se quita con facilidad. La superficie del cordón tiene estrías finas y está libre de socavaciones. Proporciona un depósito austenítico que no es propenso a las grietas en caliente ni a la fragilización en altas o bajas temperaturas.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe	Nb + Ta	Ti	Cu	Co
< 0.10	< 1.00	5.00 – 9.50	13.00 – 17.00	> 59.00	< 10.00	1.00 - 2.50	< 1.00	< 0.50	< 0.12

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Alargamiento (l = 4d) %
> 550	> 30

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. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura entre 250° y 300°C de 2 a 3 h. Se puede efectuar un precalentamiento de acuerdo al material base y también un tratamiento térmico posterior al trabajo de soldadura sin afectar el depósito.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

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

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja de 5 kg	Caja de cartón de 13.620kg / 3 latas de 4.540 kg

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.