

Clasificaciones

EN 14700

E Fe16

Campos de aplicación

UTP LEDURIT 65 es adecuado para revestimientos sobre partes sujetas a una fuerte abrasión ocasionada por la fricción con minerales, hasta temperaturas de 500 °C. La alta resistencia al desgaste se alcanza por el reforzamiento de carburos especiales (Mo, V, W, Nb). Se aplica principalmente en equipo de la industria cementera, ladrillera, del acero y de sinterización.

Características

UTP LEDURIT 65 se deposita con facilidad por rocío del arco. El depósito no contiene escoria que lo recubra. En general no hay necesidad de proporcionar un acabado.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

| C | Cr | Mo | Nb | V | W | Fe |
|-----|------|------|-----|-----|-----|-------|
| 4.5 | 23.5 | 6.50 | 5.5 | 1.5 | 2.2 | Resto |

Propiedades mecánicas del depósito

Dureza del depósito de soldadura

~ 65 HRC

Instrucciones para soldar

Sostener el electrodo lo más verticalmente posible, y mantener un arco corto. No es necesario precalentar. Para aplicaciones multipase, se recomienda una primera capa de UTP 630 para prevenir agrietamiento en el depósito de soldadura. Secar los electrodos por 2 h a 300 °C.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo positivo (DC/EP) (= +)
Corriente Alterna (~)

Parámetros recomendados

| | | | |
|----------------------|-----------|-----------|-----------|
| Electrodo Ø x L (mm) | 3.2 x 350 | 4.0 x 450 | 5.0 x 450 |
| Amperaje (A) | 110 - 150 | 140 - 200 | 190 - 250 |

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)

Caja de 5 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