

Clasificaciones

No estandarizada

Campo de aplicación

UTP 82 AS de revestimiento grueso, se puede utilizar en todo tipo de aceros, con estructura ferrítica o austenítica, así como en acero fundido, hierro colado y en todos los metales no ferrosos

Características

UTP 82 AS se enciende con facilidad y desarrolla una alta presión de gas, por medio de la cual se produce una ranura lisa y limpia.

Instrucciones para soldar

Al ranurar se recomienda colocar la pieza inclinada en la dirección de trabajo, para que el material fundido pueda escurrir sin dificultad. El electrodo se debe de aplicar lo más paralelamente posible a la superficie de la pieza y mantenerlo siempre en contacto con ella mientras se aplica.- Empujando el electrodo en la dirección de trabajo, se aumenta la velocidad para eliminar el material, el cual si se acumula en la orilla de la ranura, se quita fácilmente por medio de un martillo de picar.- Según lo requieran las circunstancias, es recomendable maquinar la ranura posteriormente

Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN) (= -)

Parámetros recomendados

Electrodo Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
Amperaje (A)	200 - 300	250 - 400	300 - 500

Presentaciones

StaPack

Caja de cartón de 4.0 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.