UTP 34 N

Electrodo de bronce alumínico de alta aleación y elevada resistencia mecánica. Resistente al agua de mar.

Clasificaciones

AWS A5.6	AWS A5.6M	UNS
ECuMnNiAl	ECuMnNiAl	W60633

Campo de aplicación

UTP 34 N se utiliza para uniones en aleaciones Cu-Al, especialmente aquéllos con altos contenidos de manganeso así como hierro y hierro colado. También se usa como cladding o revestimiento en aleaciones de hierro colado y acero. UTP 34 N tiene particular uso en la construcción naval (propelas, bombas, etc.) y en la industria petroquímica (bombas, compuertas, válvulas), particularmente donde el ataque químico esta combinado con erosión

Características

UTP 34 N tiene excelentes características de soldabilidad. El depósito tiene altos valores de propiedades mecánicas con buena tenacidad, libre de poros y a prueba de grietas. Debido a su coeficiente de fricción, presenta ventajas en su aplicación en ejes, árboles, superficies de deslizamiento, cojinetes, punzones y matrices de todo tipo. El depósito es altamente resistente al agua de mar

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Al	Fe	Mn	Ni	Pb	Si	Cu
6.00 - 8.50	2.00 - 4.00	11.00 - 14.00	1.50 - 3.00	< 0.02	< 1.50	Resto

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción	Alargamiento (l=4d)	Dureza Brinell	Conductividad eléctrica	Rango de fusión
Mpa	%	HB	S x m/mm²	°C
> 520	> 15	160 - 200	Aprox. 3	940 - 980

Instrucciones para soldar

Limpiar la pieza por soldar. Biselar a un ángulo de 80-90°, mantener el electrodo en posición vertical y un arco de 3-4 mm de longitud. En piezas con espesor mayor a 6 mm, requieren un precalentamiento mayor a los 250 °C y mantener esa temperatura entre pases. Si se suelda una fundición de bronce, está deberá enfriarse muy lentamente. El tratamiento térmico posterior puede no ser necesario pero es recomendable para obtener la máxima ductilidad, particularmente, si el depósito de soldadura es trabajado en frío. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, deben ser reacondicionados a una temperatura de 150 °C de 2 a 3 h.

Precalentamiento

En espesores de más de 1/2", precalentar a 150 - 250 °C

Posiciones de soldadura	Tipos de corriente
	Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 350
Amperaje (A)	70 - 90	90 - 110

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	VacPac (Charolas selladas al alto vacío)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja de 5 kg	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación	Pregunte a nuestro Representante Técnico la disponibilidad de esta presentación

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