

Clasificaciones			
AWS A5.13		EN 14700	
~ E FeCr-A 1		EZ Fe14	
Campos de aplicación			
UTP LEDURIT 61 es adecuado para revestimientos sobre partes sujetas a una fuerte abrasión combinada con un medio de impacto, tales como álabes, dientes de excavadoras, alas de mezclado y bombas de arena. También se usa como capa final sobre quebradoras de quijadas.			
Características			
UTP LEDURIT 61 posee excelentes características de soldabilidad y una fácil remoción de escoria. La superficie homogénea y finamente ondulada, para la mayoría de aplicaciones, no requiere acabados de maquinado.			
Análisis estándar del depósito (% en peso)			
C	Si	Cr	Fe
3,20	1,30	32,00	Resto
Propiedades mecánicas del depósito			
Dureza del depósito de soldadura			
~ 60 HRC			
Instrucciones para soldar			
Mantener 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) (= +)	
Parámetros recomendados			
Electrodo Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	
Amperaje	90 - 130	130 - 180	
Disponibilidad			
StaPac (caja de cartón)			
Caja de 5 kg			
<p>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 su cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.</p>			