

Especificación	
AWS A 5.4	AWS A 5.4M
E 320-15	E 320-15

Campo de aplicación

UTP 2000 se recomienda para unir metales base de composición similar como fundiciones de aceros inoxidables que se utilizan en varias industrias como la de los fertilizantes, donde se requiere una elevada resistencia a la corrosión ocasionada por un amplio rango de productos químicos, tales como ácido sulfúrico, ácido sulfuroso y sus sales. UTP 2000 se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

ASTM	UNS	DIN	Nombre Comercial	N.- Material	Material Base
A 351 Gr.CN7M	–	NiCr20CuMo	–	2.4460	–
–	–	–	Durimet 20	–	–
B366	–	–	–	–	Accesorios conformados para tubería.
B462	–	–	–	–	Forja
B463	–	–	–	–	Placa, hoja de acero y cinta.
B464	–	–	–	–	Tubería soldada.
B473	N08020	–	–	2.446	Placa, hoja de acero y cinta.
–	–	NiCr20CuMo	–	–	Tubería soldada.
–	–	–	Carpenter, alloy 20Cb-3	–	Tubos y tubos flux sin costura
B474	–	–	–	–	–
B729	–	–	–	–	–

Características

UTP 2000 es apropiado para soldar en cualquier posición, excepto en vertical descendente. Tiene un arco estable, la escoria se quita fácilmente. Deposita cordones lisos y no produce socavaciones. La combinación de Ni-Mo-Cu da al depósito una muy alta resistencia a la corrosión ocasionada por ácidos reductores. Su resistencia a los ácidos oxidantes es adecuada. Resiste el agua de mar. Su contenido de niobio como estabilizador, lo protege de la corrosión intergranular, debido a la precipitación de carburos.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb + Ta
< 0.07	19.00 - 21.00	32.00 - 36.00	2.0 -3.0	3.0 - 4.0	8xC mín. - 1.0 máx.

Propiedades mecánicas del depósito

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

Instrucciones para soldar

Limpiar cuidadosamente la zona a soldar, biselar en forma de "V" con una abertura de 60 - 80°. Mantener el electrodo ligeramente inclinado y soldar con arco corto. Para evitar el excesivo calentamiento de la pieza, es recomendable depositar cordones angostos con poca o ninguna oscilación, ajustando la máquina al menor amperaje posible. Llenar el cráter final y quitar el electrodo hacia el lado del cordón.

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 350	4.0 x 400
Amperaje	(A)	60 - 70	80- 100	120 - 140

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.