

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

Especificación						
AWS A 5.6		AWS A 5.6M		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 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	Sxm/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. Electrodo 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 pulgada, precalentar a 150 - 250 °C.						
Posiciones de Soldadura			Tipos de Corriente			
			Corriente Directa / Electrodo Positivo (= +)			
Parámetros recomendados						
Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350		4.0 x 350		5.0 x 350
Amperaje	(A)	70 - 90		90 - 110		110 - 150
Presentaciones						
StaPac (caja de cartón)		VacPac (Charolas selladas al alto vacio)		CanPac (Lata sellada herméticamente)		
Caja de cartón 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.