



UTP 7200

Electrodo de bajo hidrógeno de acero duro al manganeso (14%) para unir y revestir, resistiendo impacto severo, presión y choque. Rendimiento 130%

Norma : DIN 8555 : E 7-UM-250-KP

Campo de aplicación

UTP 7200 se utiliza primordialmente para revestir piezas sujetas a severo impacto, presión y choque. Se pueden unir también, aceros de construcción y acero al alto manganeso, aunque la temperatura de la pieza tiene que mantenerse muy baja. Su campo de aplicación principal es en la industria de la construcción que maneja equipo para grava, arena y minerales; para reconstruir piezas desgastadas de acero al alto manganeso, tales como dientes de dragas y excavadoras, cucharones de excavadora, bordes cortantes de cucharones de pala mecánica, martillos de molinos, anillos, tambores, muelas y conos de quebradora, placas de impacto, equipo para la construcción de vías de ferrocarril, agujas, sapos, cruceros, etc.

Características de la soldadura

UTP 7200 se suelda fácilmente en posición horizontal. El baño de fusión se controla sin problema y la escoria se quita fácilmente.

Características especiales del depósito

Su alto contenido de manganeso produce un depósito completamente austenítico. Las adiciones de níquel y cromo lo hacen resistente a grietas. La dureza inicial del depósito de 200-250 HB, aumenta con el trabajo a 450 HB

Dureza del depósito

Después de soldar : 200-250 Brinell
Con el trabajo : 400-450 Brinell

Composición del depósito

Mn	Ni	Cr
----	----	----

Instrucciones para soldar

Mantener el electrodo en posición vertical . La soldadura deberá efectuarse con la temperatura más baja posible. La temperatura entre pasadas, por lo tanto, no deberá exceder de 150°C. Se recomienda depositar cordones cortos y enfriarlos mientras que se efectúa la soldadura, aplicando aire comprimido o paños húmedos, o bien sumergiendo la pieza en agua, sacando sólo la parte por soldar.

Revestimientos Duros



Tipos de corriente:

CC PI(+)

Electrodos	φ x L(mm)	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	A	110-140	130-180