

Especificación

EN ISO 14343

WZ 21 33 Mn Nb

Campo de aplicación

UTP A 2133 Mn se usa típicamente en soldadura de raíz en tuberías centrifugas fundidas, en la industria petroquímica con temperaturas de operación de hasta 1050 °C en dependencia del tipo de atmósfera. El revestimiento es totalmente austenítico.

Para unión y revestimiento de materiales resistentes al calor de idéntica o similar composición, tales como:

UNS N08800

UNS N08810

UNS N08811

Características

Una aplicación típica es la raíz de soldadura de tubos de centrifuga emitidos en la petroquímica, con temperaturas de operación de hasta 1050 °C. Buena resistencia a la cementación atmosférica.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.12	0.30	4.50	21.00	33.00	1.20	Resto

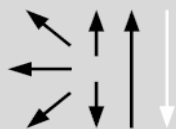
Propiedades mecánicas del depósito

Límite de cedencia MPa	Resistencia a la tracción MPa	Energía de impacto Joules	Elongación %
400	600	70	> 30

Instrucciones para soldar

Limpiar perfectamente la zona por soldar. La temperatura de inicio y entre pases no debe exceder los 150 °C.

Posiciones de Soldadura



Tipos de Corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN) (= -)

Gas de protección (ver EN ISO 14175)

EN ISO 14175 I1, 100 % Argón

Presentaciones

Stapac (caja de cartón)

2.0 x 1000 mm

2.4 x 1000 mm

3.2 x 1000 mm

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.