

## Especificación

EN ISO 14343-A

Material No.

WZ 25 35 Zr

1.4853

## Campo de aplicación

UTP A 2535 Nb es adecuado para uniones de materiales de igual o similar composición resistentes a alta temperatura. tales como aceros fundidos CrNi (partes fundidas de molde y centrifugas), El depósito es aplicable en hornos en instalaciones petroquímicas operando hasta 1150 °C en ambientes de combustión con bajo contenido de azufre.

## UTP A 2535 Mn se utiliza para soldar entre otros, los siguientes materiales:

1.4848 G-X 40 CrNiSi 25 20  
 1.4852 G-X 40 NiCrSiNb 35 25  
 1.4857 G-X 40 NiCrSi 35 25

## Análisis estándar del depósito ( % en peso )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.40	1.00	1.70	25.50	35.50	1.20	Resto

## Propiedades mecánicas del depósito

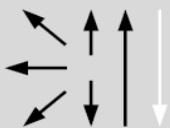
Limite Elástico $R_{p0.2\%}$	Resistencia Tensión $R_m$	Elongación
MPa	MPa	%
> 480	> 680	> 8

## Instrucciones para soldar

Limpiar perfectamente la zona por soldar. La temperatura de inicio 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)

I1 (Argón al 100%)

## 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.