

Especificación

EN ISO 14343-A	AWS A5.9
W 13 4 (Si)	~ ER 410 NiMo

Campo de aplicación

UTP A 6635 se utiliza para la unión en aceros martensíticos al CrNi, idénticos y similares, aceros fundidos para la construcción de turbinas de agua y compresor del tipo 1.4313 (CA-6NM) y 1.4008 (AISI 414). El depósito de soldadura es resistente a la corrosión en un 13% por aleación CrNi. Presenta una alta resistencia a la fatiga por corrosión.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe
< 0.06	< 0.50	< 0.6	11.0 - 12.5	0.40 - 0.70	4.0 - 5.0	Resto

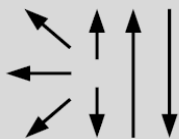
Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l=4d) %	Energía al impacto Joules
> 760	> 15	> 40

Instrucciones para soldar

Para materiales similares hasta 10 mm de espesor de pared, el precalentamiento no es necesario. De 10 mm de espesor de la pared en adelante, precalentar a 100-150 °C, la temperatura debe ser controlada y proporcional.

Posiciones de Soldadura



Tipos de Corriente

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

Gas de protección

EN ISO 14175: I1 (Argón al 100%)

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)

1.6 x 1000	2.0 x 1000	2.4 x 1000
Caja de 5kg		

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.