

Especificación

AWS A 5.5	AWS A 5.5 M	ISO 3580 A
E 8015-B6	E 5515 - B6	E Cr Mo 5

Campo de aplicación

UTP 8015-B6 es un electrodo con revestimiento básico (bajo contenido de hidrógeno). Se recomienda para soldar recipientes a presión, calderas y tuberías con temperatura de servicio hasta 600 °C. Debido a su elevada resistencia a la temperatura y a la corrosión en ambientes sulfurosos, se utiliza en diversas aplicaciones en instalaciones de desintegración catalítica (catalytic cracking) en la industria petroquímica y química, etc. Los depósitos poseen alta resistencia a la fisuración y tenacidad elevada.

UTP 8015-B6 se aplica satisfactoriamente entre otros, en los siguientes aceros ASTM:

A 217 Gr. C5
A 213 Grs. T5 / T5b / T5c
A 335 Gr. P5
A 336 Gr. F5
A 387 Gr. 5

Se aplica también con éxito como colchón en revestimientos duros.

Características

UTP 8015-B6 se suelda en todas posiciones. Tiene un arco estable y se suelda sin salpicaduras. Separación fácil de escoria. La superficie del cordón posee un aspecto liso, fino sin socavaciones. La punta de encendido del electrodo ayuda a la eliminación de poros en el inicio del arco. Rendimiento 115%.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.05 - 0.10	< 0.9	< 1.0	4.0 - 6.0	0.45 - 0.65

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción	Límite de Cedencia Rp 0.2%	Alargamiento (l = 4d)
MPa	MPa	%
> 550	> 460	> 19

Instrucciones para Soldar

Limpiar la zona de soldadura, desengrasándola perfectamente. Mantener el arco corto. La oscilación del electrodo no debe ser mayor a dos veces el diámetro del núcleo. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos que han estado expuestos al medio ambiente durante varias horas, se deben secar a una temperatura entre 250 a 300 °C de 2 a 3 h.

Pre calentamiento

Al soldar aceros de una composición semejante, se debe realizar un pre calentamiento > 180 °C de acuerdo a su espesor.

Tratamiento Térmico

El tratamiento térmico posterior a la soldadura, se debe hacer a una temperatura de 740 °C.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo Ø x L (mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje (A)	65 -110	100 - 150	140 - 200	180 - 255

Presentaciones

StaPac (caja de cartón)	VacPac (Charolas selladas al alto vacío)	CanPac (Lata sellada herméticamente)
Caja 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.