

Especificación

AWS 5.5	AWS A 5.5 M
E 9018D1	E 6218D1

Campo de aplicación

UTP 9018 D1 se recomienda para la construcción y reparación de aceros que trabajan a altas temperaturas como son: válvulas para calderas; así como acero clasificación ASTM A302 Gr B.

Características del depósito

Se aplica en todas posiciones, excepto la vertical descendente. Fácil separación de escoria, depósito tenaz y a prueba de grietas.

Composición Química

C	Si	Mn	Mo	Ni	P	S
< 0.12	< 0.8	1.0 - 1.75	0.25 - 0.45	< 0.9	< 0.03	< 0.03

Propiedades Mecánicas del Depósito

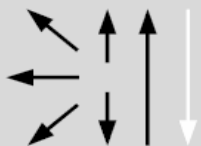
Resistencia a la Tracción MPa	Límite de Cedencia (0.2%) MPa	Alargamiento (l = 4d) %
> 620	> 530	> 17

Instrucciones para soldar

Limpiar la zona por soldar, desengrasándola perfectamente. Mantener un arco corto, usar electrodos secos, electrodos que han estado expuestos a la humedad por varias horas, deberán secarse a 300 °C x 2 horas. Al soldar aceros de una composición semejante, deberá observarse un precalentamiento y un pos-calentamiento adecuado según el espesor de la placa de 100 -150 °C sin embargo deberán seguir las recomendaciones del metal base.

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)	80 -100	110 - 150	140 - 200	200 - 270

Presentaciones

StaPac	VacPac	CanPac
Caja de cartón de 5 kg	Consulte con nuestro Representante Técnico por la disponibilidad del empaque al alto vacío.	Consulte con nuestro Representante Técnico por la disponibilidad del empaque al alto vacío.

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.