

Especificación	
AWS A5.13	UNS
E CoCr-B	W73012

Campo de aplicación
 UTP CELSIT 712 se usa en revestimientos resistentes a la abrasión, en partes sujetas a una combinación de erosión, cavitación, corrosión, presión y temperaturas de hasta 900 °C.

Características
 El depósito tiene una excelente propiedad deslizando, buen acabado brillante, excelente tenacidad, alta resistencia al trabajo pesado, no magnético y puede ser maquinado con herramientas de corte. UTP CELSIT 712 se usa en sellos de bombas, herramientas para madera, papel, plástico, herramientas para lodos, herramientas de trabajo en caliente con altos esfuerzos sin choque térmico.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Co
1.0 - 1.7	< 2.0	< 2.0	25.0 - 32.0	< 3.0	< 1.0	< 5.0	7.0 - 9.5	Resto

Propiedades mecánicas del depósito
 Dureza del depósito de soldadura pura: 47 - 52 HRC
 Dureza del depósito a temperatura del trabajo de 600 °C: Aprox. 40 HRC

Instrucciones para soldar
 Limpiar el área a soldar.-Se requiere un precalentamiento de 450 a 600 °C mismo que dependerá del tamaño de la pieza y del tipo de material base. Mantener el electrodo en posición vertical usando un arco corto con enfriamiento muy lento.-Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente deben ser reacondicionados a una temperatura de 300 °C por 2 horas.

Posiciones de soldadura	Tipos de Corriente
	Corriente Directa / Electrodo Positivo (CD/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 350	4.0 x 350	5.0 x 350
Amperaje	A	70 - 110	110 - 140	110 - 150

Disponibilidad
StaPac (caja de cartón)
 Caja de 5 kg