



Norma: Desarrollo especial

UTP 84 FN

**Electrodo a base de Fe Ni
para soldaduras a frío de
hierro fundido, gris y nodular.
Depósito trabajable. Alto
Rendimiento.**

Campo de Aplicación

Electrodo de Ni Fe, para la soldadura a frío de todos los tipos de hierro fundido, gris y nodular existentes en el mercado, así como para la unión de hierro fundido con acero. Especialmente indicado para la soldadura de hierro fundido nodular, que puede también ser usado en la soldadura combinada con el UTP 8. Buena soldabilidad en hierro fundido contaminado. Este electrodo posee alma de níquel.

Características de la soldadura:

Este electrodo permite un arco suave. La superficie del depósito es limpia y lisa. El material depositado es resistente a las fisuras. La zona de transición permanece trabajable, y puede ser trabajada con lima. Rendimiento de 130%.

Análisis Químico del Metal Depositado (en %)

C	Fe	Ni	Cu
1,1	8,0	resto	1,0

Características Mecánicas del Metal depositado:

Resistencia a la Tracción	Dureza
N/mm ²	HB
>390	175-200

Tipo de Corriente: CC (-) o CA

Instrucciones para la soldadura:

Limpiar bien el área a ser soldada. Remover la cáscara superficial del material fundido y arredondear las puntas; de acuerdo con la espesura de la pieza, biselar en "U" o doble "U". Usar el mínimo de corriente; mantener el arco corto y el electrodo perpendicular al trabajo. Preparar los flancos con cordones estrechos, cuyo ancho no debe exceder 2 veces el diámetro del electrodo. La extensión máxima del cordón no debe exceder 10 veces el diámetro del electrodo, para evitar el sobre-calentamiento. Martillar cuidadosamente el depósito.

Encender nuevamente el arco sobre el material depositado, jamás sobre el material de base. Mantener el arco al final de cada cordón, para relleno total del cráter.

Regulado de la Máquina

Electrodo Ø mm x L	2,5 x 300	3,25 x 300	4,0 x 400
Corriente (A)	60-90	80-120	130-150

IMPORTANTE:

Las informaciones constantes en esta ficha no deben ser consideradas como garantía o certificado por el cual asumimos alguna responsabilidad legal. Se ofrecen a los Clientes para consideración, investigación y verificación. Estas informaciones pueden ser alteradas sin aviso previo.

Para cualquier aclaración favor de comunicarse con nosotros a: Todo para Soldar ® S.A. de C.V. Carlos Salazar No. 1564 poniente. Colonia Centro, Monterrey N.L. México C.P. 64000, Conmutador (81) 83 75 68 03, Monterrey R. F. C. TSO870525QE9 web site : <http://todoparasoldar.com.mx/>