



UTP 620

Electrodo para revestimientos en piezas sujetas a fuerte desgaste por impacto y presión. Rendimiento 165%

Norma : No estandarizada

Campo de aplicación

Excelente para la reconstrucción de partes gastadas de tractores de palas como catarinas, rodillos y ruedas-guía, se recomienda para la reconstrucción de engranes, sobre todo en molinos cañeros, hornos rotatorios, cremalleras, engranes de molinos de bola y ruedas de carros mineros.

Características de la soldadura

UTP 620 tiene un rendimiento del 165%. Se suelda con un arco muy estable y produce depósitos con superficie lisa, por lo que reduce los trabajos de acabado.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia al calor: hasta 350 °C.
Dureza : 40-45 RC

Composición del depósito

C	Cr	Mo	Mn

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Soldar con arco corto. En piezas pesadas se recomienda un precalentamiento hasta 250°C para atenuar tensiones internas.



Revestimientos Duros

Tipos de corriente:

CC PI(+)

Electrodos	φ x L(mm)	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450
Amperaje	A	120-160	140-190	170-230