

UTP.



Su socio para la soldadura con alambres tubulares base níquel

ALAMBRES TUBULARES BASE NÍQUEL

■ Su socio para la soldadura con alambres tubulares base níquel

Con el desarrollo de los alambres tubulares base níquel, UTP consiguió combinar de forma óptima las buenas características de soldadura que ofrecen los electrodos rutilicos inoxidables con la alta tasa de deposición de los alambres de níquel MIG/MAG.

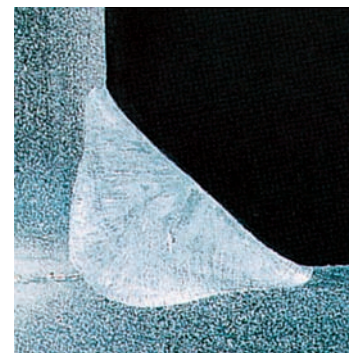
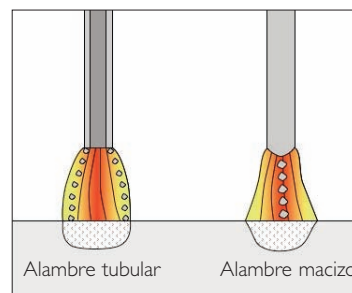
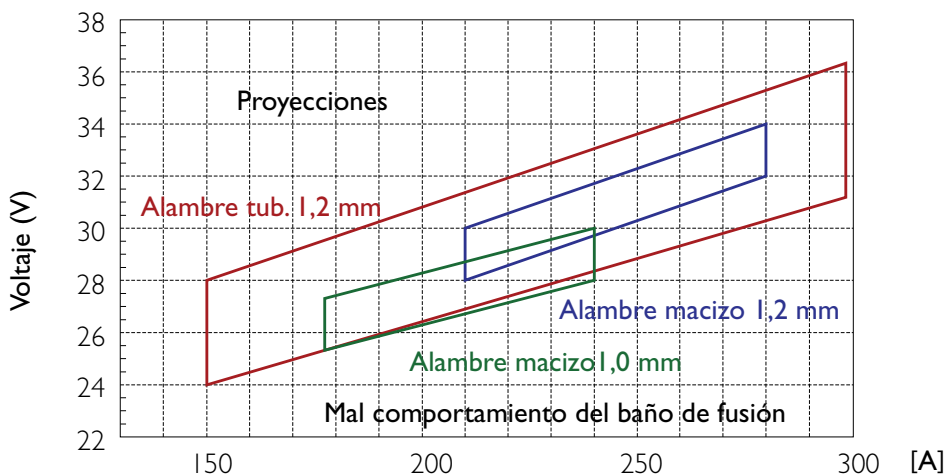
Los alambres tubulares base níquel de UTP destacan por:

- la más alta calidad (pocas proyecciones, escaso riesgo de error, geometría óptima de penetración, comportamiento de soldadura muy bueno y altas propiedades mecánicas)
- soldabilidad muy buena en todas las posiciones (en especial las variantes PW)

- sin problemas de alimentación del alambre
- escoria autodesprendible
- manejo fácil
- escoria de rápida solidificación convirtiéndose en un buen soporte para soldeo en posición
- indicado para soldar chapas finas
- reducción de costes gracias a una excelente calidad del cordón (se requieren sólo acabados mínimos)
- alta rentabilidad

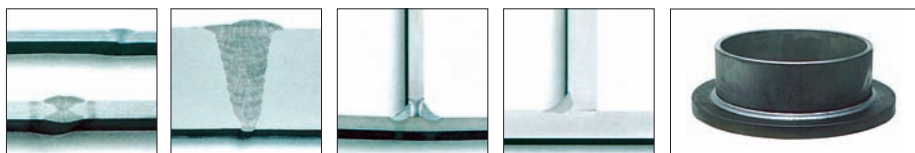
■ Ventajas generales

Los alambres tubulares de UTP garantizan una amplia gama de parámetros de ajuste posibles



Alambre tubular Ø 1,2 mm

- El comportamiento de soldadura correcto se mantiene constante dentro de un amplio rango de corriente y de tensión.
- Modificaciones involuntarias de la posición de la antorcha se toleran gracias a la ventana de parámetros sin perjudicar la calidad de soldadura
- Soldadura arco spray, cordón suave y sin proyecciones a partir de aprox. 150 A, 24 V, 6,5 m/min. (alambre macizo Ø 1,2 mm a partir de aprox. 210 A, 28 V, 7 m/min)



■ Su socio para la soldadura con alambres tubulares base níquel

Tipo UTP N° material EN DIN AWS	Análisis de material depositado				Valores de calidad mecánica (Valores indicativos)		Auto- rizacio- nes	Características y aplicaciones	Materiales
AF 068 HH 2.4648 EN ISO 14 172 : E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.34 : E NiCr 3 T0-4	C	0.03	Si	0.4	Rp _{0.2}	400 MPa	TÜV	Alambre tubular CrNi con escoria para la soldadura de unión y de recargue de aleaciones de níquel del mismo tipo o similares y uniones disímiles con aceros C y CrNi	2.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 1.4583 ◦ X 10 CrNiMoNb 18 12 1.4876 ◦ X 10 NiCrAlTi 32-21 1.4859 ◦ G X 10 NiCrNb 32-20 1.0562 ◦ StE 355
AF 068 HH Mn 2.4648 EN ISO 14 172 : E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) AWS A5.34 : E NiCr 3 T0-4 mod.	C	0.03	Si	0.4	Rp _{0.2}	400 MPa	-	Electrodo con alma NiCr con escoria para la soldadura de unión y de recargue de aleaciones de níquel del mismo tipo o similares y uniones disímiles con aceros C y CrNi así como plaqueados por soldadura en aceros no aleados	2.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 1.4583 ◦ X 10 CrNiMoNb 18 12 1.4876 ◦ X 10 NiCrAlTi 32-21 1.4859 ◦ G X 10 NiCrNb 32-20 1.0562 ◦ StE 355
AF 7015 2.4807 EN ISO 14 172 : E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn) AWS A5.34 : E NiCrFe 3 T0-4	C	< 0.03	Si	0.4	Rp _{0.2}	390 MPa	-	Alambre tubular base níquel con escoria para la soldadura de unión y de recargue de materiales de base de Ni similares y uniones disímiles con aceros C y CrNi	2.4816 ◦ NiCr15Fe 2.4817 ◦ LC NiCr15Fe 1.4583 ◦ X 10 CrNiMoNb 18 12 1.0562 ◦ StE 355 alloy 600, alloy 600 Lc
AF 6222 Mo PW 2.4621 EN ISO 14 172 : E Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) S A5.34 : E NiCrMo 3T1-4	C	0.03	Si	0.4	Rp _{0.2}	490 MPa	TÜV	Alambre tubular base CrNiMo con escoria para la soldadura de unión y de recargue de materiales de base de Ni del mismo tipo y uniones disímiles con aceros C y CrNi, así como plaqueados por soldadura en aceros C	2.4856 ◦ NiCr22Mo9Nb 1.4539 ◦ X NiCrMoCu 25 20 5 1.4583 ◦ X NiCrNb 18 12 1.0562 ◦ StE 355 1.5662 ◦ X 8Ni9 alloy 625, alloy 904, alloy 553 Typ I
AF 6122 Co ~ 2.4628 EN ISO 14 172 : E Ni 6617 (NiCr22Co12Mo) S A5.34 : E NiCrCoMo1T0-4	C	0.06	Si	0.4	Rp _{0.2}	480 MPa	-	Alambre tubular base NiCrCoMo con escoria para la soldadura de unión y de recargue de aleaciones de Ni del mismo tipo y aceros CrNi termoestables	2.4663 ◦ NiCr23Co12Mo 1.4583 ◦ X10CrNiNb 18 12 1.4876 ◦ X10NiCrAlTi 32 20 1.4859 ◦ GX10NiCrNb 32 20 alloy 617

■ Datos adicionales

Forma de suministro Diámetro de alambre 1,2 mm, 1,6 mm bajo pedido
Bobinas de aprox. 15 kg

Posición de soldeo PA, PB, PC y PF sólo para la variante PW

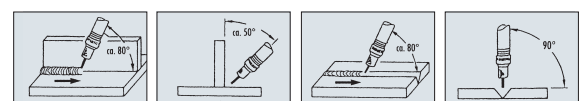


Comportamiento La producción en kg/h con tiempo de soldadura idéntico es de aprox. 3,1 kg/h con 150 A
o 5,8 kg/h con 240 A

Gas de protección M21 argón +5 -25 % CO₂

Instrucción de soldeo Soldar los alambres tubulares UTP preferentemente con corriente continua + polo ligeramente arrastrante (ángulo de inclinación aprox. 80°).
Los parámetros de soldeo son similares a los del alambre macizo, pero se requieren velocidades de avance de alambre más altas.

Manipulación de la antorcha La posición arrastrante de la antorcha facilita un buen control del baño y de la escoria así como una impecable fusión de los flancos a pesar del alto rendimiento de fusión.





PROGRAMA DE VENTAS

Consumibles de soldadura:

- Electrodos para níquel y sus aleaciones
- Electrodos para recargue duro
- Electrodos especiales para soldar diferentes tipos de acero
- Electrodos para fundición
- Electrodos para chaflanado y corte
- Electrodos para metales no férricos
- Electrodos para aceros inoxidables resistentes a la temperatura y a los ácidos
- Varillas de plata y aleaciones para soldadura fuerte/blanda
- Electrodos para aceros de baja y media aleación
- Alambre y varills (MIG y TIG)
- Alambres tubulares
- Alambres y fundentes para arco sumergidos

Polvos de proyección con llama y plasma:

- Polvos metálicos
- EXOBOND polvos
- UNIBOND polvos
- HABOND polvos
- PTA polvos (Plasma)

UTP Schweissmaterial

Zweigniederlassung der
Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH
Elsässer Straße 10
D-79189 Bad Krozingen

Fon: +49 (0) 7633 - 409 - 01 (24 h Serviceline)

Fax: +49 (0) 7633 - 409 - 222

Email: info@utp-welding.com

Web: www.utp-welding.com

If it can be welded – we know how.



UTP is a certificated company.
TÜV Certification according to DIN EN ISO 9001
DIN EN ISO 14001