

Especificación

DIN 8555 : E 10-UM-60-GRZ
 AWS A5.13 : ~EFeCr-A1

UTP LEDURIT 61

Electrodo básico para revestimiento sujeto a cargas de alta abrasión y mediano impacto.

Campo de aplicación

UTP LEDURIT 61 se utiliza en partes sujetas a alta abrasión, presión y desde ligero hasta mediano impacto por ejemplo: dientes de excavadora, gusanos, superficies de guías de deslizamiento, extremos de válvulas y partes de máquinas sujetas a temperaturas de trabajo hasta 200°C. También puede utilizarse como capa final en soldaduras cuando se combina **UTP 67 S** ó **UTP 670**. Para revestimientos con múltiples capas se recomienda **UTP 62** como soldadura de colchón. Asimismo para aceros al manganeso la capa de colchón recomendable es con **UTP 63, UTP 65, UTP 630 ó UTP 653**.

Características

UTP LEDURIT 61 excelente soldabilidad y fácil remoción de escoria. El baño de fusión, fácil de controlar, permite depósitos que en la mayoría de los casos no necesitan maquinado posterior. El aspecto del depósito es plano y regular. El depósito sólo es maquinable por muela abrasiva. Rendimiento 140%.

Dureza del depósito de soldadura pura: 57 - 62 HRC
Sobre una capa de acero con C =0,15%: Aprox. 55 HRC
Sobre una capa de acero al manganeso: Aprox. 52 HRC

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Cr	Fe
3,5	1,0	35,0	Resto

Instrucciones para soldar

Mantenga el electrodo en posición vertical tanto como sea posible con arco corto. El precalentamiento generalmente no es necesario. No depositar cordones demasiado largos y gruesos. Martillar bien el depósito si la pieza está sujeta a esfuerzos. En aceros al manganeso se seleccionan las intensidades de corriente más bajas posibles. Utilice sólo electrodos secos. Electrodos húmedos por haber estado expuestos al ambiente, se deben secar a una temperatura 200°C por 2 h.

Tipo de corriente: (= +)

Posiciones de soldadura



Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Amperaje	(A)	90 - 130	100 - 150	140 - 190