

CONSUMIBLES DE SOLDADURA PARA REPARACIÓN Y MANTENIMIENTO

		Aceros no aleados y de baja aleación (A)	Aceros de herramienta (B)	Aceros inoxidables (C)	Aleaciones base níquel (D)	Hierro fundido (E)	Acero al manganeso (F)	Reparación de grietas	Recargue duro	Clasificación	
										EN/EN ISO	AWS
Electrodos revestidos	UTP 614 Kb	•						X		E 42 3 B32 H10	E 7018
	UTP 65	•	•	•				X		E Z Fe 11	
	UTP 65 D	•	•	•				X		E Z Fe 11	
	UTP 63	•	•	•			•	X		E Fe 10	
	UTP 8					•		X		E CI Ni-C 1	E Ni-CI
	UTP 86 FN					•		X		E CI Ni-Fe13	E NiFe-CI
	UTP 73 G2		•						X	E Fe 8	
	UTP 73 G3		•						X	E Fe 3	
	UTP 73 G4		•						X	E Z Fe 3	
	UTP 068 HH	•	•	•	•		•	X		E Ni 6082	E NiCrFe-3 (mod.)
Varillas TIG / Hilos macizos	UTPA 651	•	•	•				X		W / G 29 9	ER 312
	UTPA 63	•	•	•			•	X		W / G 18 8 Mn	ER 307 (mod.)
	UTPA 8051Ti					•		X		S C NiFe-2	
	UTPA 73 G2		•						X	S Fe 8	
	UTPA 73 G3		•						X	S Z Fe 3	
	UTPA 73 G4		•						X	S Z Fe 3	
	UTPA 068 HH	•	•	•	•		•	X		S Ni 6082	ER NiCr-3
Hilo tubular	SK 402-O	•	•	•			•	X		T Z Fe 10	
	SKAP-O	•					•	X	X	T Z Fe 9	
	UTPAF 068 HH	•	•	•	•		•	X		E Ni 6082	E NiCr3 T0-4

Recomendaciones generales de soldadura:

- (A) El material base debe precalentarse entre 50 °C y 200 °C, dependiendo del espesor y de la composición.
- (B) Mantener la temperatura de precalentamiento entre 200 °C y 450 °C.
- (C) Los aceros inoxidables no deben precalentarse de forma general; temperatura entre pasadas por debajo de 150 °C.
- (D) Temperatura entre pasadas por debajo de 150 °C.
- (E) Martillar el material de soldadura, temperatura entre pasadas <80 °C.
- (F) No precalentar, temperatura entre pasadas <200 °C.