



FICHA TÉCNICA

Producto: **UTP 48 Electrodo para soldar aluminio**

DESCRIPCIÓN: UTP 48 Electrodo de aluminio, con revestimiento especial para soldar aleaciones de aluminio forjadas y fundidas. UTP 48 tiene un encendido rápido, flujo limpio y plano, depósitos densos y libres de poros. Para lograr excelentes uniones en láminas con espesor de 2 mm y más gruesas. Limpiar el área por soldar. Es aconsejable precalentar piezas mayores y fundiciones a 150-200 °C. Conducir el electrodo verticalmente con un arco muy corto. Al interrumpir remover la escoria y re-encender el arco sobre el cráter final. Quitar residuos de escoria con una solución de sosa cáustica al 10%, si fuera necesario.

CÓDIGO: BOH148



Marca: UTP Maintenance	Amperaje: 80 - 100 A
Electrodo: UTP 48	Uso: uniones y revestimientos en aleaciones de forja y fundición de los tipos Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Si-Mg-Cu.
Diámetro: 1/8" - 3.2 mm	Especificaciones: AWS A5.1, E7018, AWS A5.1M, E4918
Largo: 355 mm	Peso: 2 Kg. - 4.4 Lbs
Química la soldadura de metal (%): Hierro < 0.50, Cobre < 0.05, Manganeso < 0.30, Silicio 11.00 - 13.50, Zinc < 0.10, Magnesio < 0.05, Titanio < 0.15, Aluminio	Envase: Lata hermética
Resto:	Procedencia: Alemania



UTP 48

Electrodo de aluminio, con revestimiento especial para soldar aleaciones de aluminio forjadas y fundidas.

Especificación

DIN 1732

EL-AISi12

Campo de aplicación

Uniones y revestimientos en aleaciones de forja y fundición de los tipos Al-Si, Al-Mg-Si, Al-Si-Mg-Cu.

Características

UTP 48 tiene un encendido rápido, flujo limpio y plano, depósitos densos y libres de poros. Para lograr excelentes uniones en láminas con espesor de 2 mm y más gruesas.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Al
11.00 - 13.50	< 0.50	< 0.05	< 0.30	< 0.05	< 0.10	< 0.15	Resto

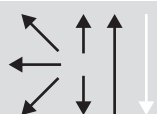
Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la tracción	Límite de cedencia	Dureza brinell	Alargamiento (l = 4d)	Rango de fusión °C
MPa	MPa		%	
> 130	> 6	Apróx 60	>	573 - 585

Instrucciones para soldar

Limpiar el área por soldar. Es aconsejable precalentar piezas mayores y fundiciones a 150-200 °C. Conducir el electrodo verticalmente con un arco muy corto. Al interrumpir remover la escoria y reencender el arco sobre el cráter final. Quitar residuos de escoria con una solución de sosa cáustica al 10%, si fuera necesario.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP) (= +)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3.2 x 355
Amperaje	(A)	80 - 100

Presentación