

Norma : AWS A 5.1 : ~ E 6013
EN499 : E 42 0 RR 12



UTP 611

**Electrodo con revestimiento ácido
para construcciones metálicas**

Campo de aplicación

UTP 611 es un electrodo de revestimiento relativamente grueso para soldaduras de unión y revestimiento en construcciones metálicas generales para máquinas, vagones, carrocerías, depósitos, recipientes, construcción naval, aceros estructurales, tuberías, etc. Por el aspecto impecable de sus depósitos, se utiliza con éxito donde se requieren cordones finales de vista.

UTP 611 se aplica ventajosamente en los aceros indicados a continuación:

ASTM	Material de base	DIN
A 94/A201 Gr	aceros estructurales	ST 34 - ST 52
A 201 GrA/GrB	aceros de recipientes	HI hasta HIII
A 106 GrA/GrB	aceros de tubería	ST 35, ST 35.4,
A 120		ST 35.8, ST 45.8

Recomendable para soldar lámina delgada. El depósito puede galvanizarse y esmaltarse

Características de la soldadura

UTP 611 se usa en todas las posiciones, excepto la vertical descendente. Tiene una soldabilidad excepcional, fácil de encender y reencender, con una transferencia de metal por el arco muy suave, sin pérdidas sin salpicaduras y sin socavaciones. La escoria se quita sola al enfriarse. La superficie del cordón es lisa y suave. El electrodo se puede soldar con una gama de intensidades de corriente relativamente grande.

Propiedades mecánicas del depósito

Resistencia a la Tracción MPa	Alargamiento %	Límite de elasticidad MPa (0.2%)
>510	>22	>380

Instrucciones para soldar

UTP 611 debe soldarse con arco corto y ligera oscilación. Puede aplicarse también como electrodo de contacto con el metal base, inclinado en la dirección de avance. La posición del electrodo debe ser siempre ligeramente inclinada con respecto al material base.

Tipo de corriente:
CC (+/-) / CA

Posición de soldaduras:



1G



2F



2G



3G



4G

Electrodos	Ø x L(mm)	2.4 x 350	3.2 x 350	4.0 x 450	5.0 x 450	6.0 x 450
Amperaje	A	60-90	90 -140	140 -190	190 -230	230 -280