

Electrodo con revestimiento básico para soldadura no maquinable en hierro fundido. Las soldaduras realizadas con este electrodo están libres de porosidades. El material depositado se diluye en forma óptima con el metal base y posee altas características mecánicas. Para obtener una buena liga es recomendable remover toda traza de pintura, grasa, lubricante o restos de suciedad. Se recomienda el martilleo después de cada cordón para disminuir las tensiones residuales en los depósitos de soldadura. No es recomendable efectuar depósitos de soldadura continuados, sino, cordones cortos y alternados.

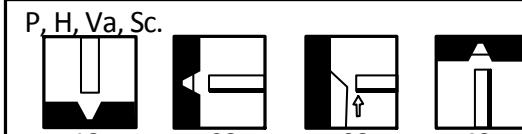
| Clasificación | |
|---------------------------|-----|
| AWS A5.15 / ASME SFA-5.15 | ESt |

Análisis Químico (valores típicos) [%]

| C | Mn | Si | P | S | Mo | Ni | Cr | Cu | Otros |
|-----|------|------|---------------|---------------|----|----|----|----|-------|
| 0,1 | 0,50 | 0,10 | máx. 0,030 | máx. 0,030 | - | - | - | - | - |

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

| Tratamiento Térmico | Resistencia a la Tracción [MPa (psi)] | Límite de Fluencia [MPa (psi)] | Elongación en 2" [%] | Dureza |
|---------------------|---------------------------------------|--------------------------------|----------------------|--------|
| Sin tratamiento | 370 - 480 (53 650 - 69 600) | > 260 (37 700) | - | - |

| Conservación del Producto | Posiciones de Soldadura |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> Mantener en un lugar seco y evitar humedad. Almacenamiento bajo horno: 50°C. Resecado de 80°C por 1 hora. |  |

Parámetros de Soldeo Recomendados

| Para corriente continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP | | | | | | | | |
|---|------|------|------|------|------|------|------|--|
| Diámetro [mm] | 1,60 | 2,00 | 2,50 | 3,25 | 4,00 | 5,00 | 6,30 | |
| [pulgadas] | 1/16 | 5/64 | 3/32 | 1/8 | 5/32 | 3/16 | 1/4 | |
| Amperaje mínimo | - | - | 50 | 80 | 110 | - | - | |
| Amperaje máximo | - | - | 80 | 120 | 150 | - | - | |

Aplicaciones

- Para unir aceros al carbono con hierro fundido.
- Para reparar monoblocks de motores y compresoras.
- Para resanar rajaduras y sopladuras, originales por problemas de fundición.
- Para reconstrucción de dientes de engranaje.
- Para relleno de áreas muy extensas, con la finalidad de bajar los costos de reparación en piezas de hierro fundido.
- Para recuperar cajas o carcasas de bombas o motores eléctricos de hierro fundido.
- Ideal base en fundiciones contaminadas (enmantecillado), antes aplicar electrodos maquinables.
- Para trabajos de alta responsabilidad, en piezas de gran espesor se puede usar este electrodo con la técnica del espichado.