

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
<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.

Posiciones de Soldadura
P, H, Va, Sc. 

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 (enmantequillado), antes aplicar electrodos maquinables.
- Para trabajos de alta responsabilidad, en piezas de gran espesor se puede usar este electrodo con la técnica del espichado.