

CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: ~ E 307-16
EN 1600: 18 8 Mn R 12Descripción:

Electrodo rutilo para la soldadura de aceros difícilmente soldables, aceros al manganeso, soldaduras disimilares, capas, cojín...etc

Materiales / Campo de aplicación:

Juntas disimilares. Soldaduras de aceros de baja soldabilidad, especialmente aceros al manganeso. Uso como capa cojín en recubrimientos de endurecimiento. Soldadura de reparaciones.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr			
0.11	1.10	4.60	9.0	19.0			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	Dureza HB > 200 El metal depositado endurece por trabajo en servicio, pudiendo llegar hasta los 450 HB
>350	>500	>25	

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	300	50-70	AC/DC	235	3.8
3,2	350	95-120	AC/DC	145	4.5
4,0	350	120-160	AC/DC	95	4.5
5.0	350	160-200	AC/DC	60	4.5

Productos complementarios:

HILO MIG, VARILLA TIG 19.9.6Mn

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**