

CLASIFICACIÓN:

Descripción: Adherencia excelente del metal depositado, superior solidez interna del depósito, muy buen aspecto de la soldadura, casi ausencia de proyecciones de soldadura, muy poca cantidad de escoria, eficiencia del 96%.

Se utiliza sobre todo con procedimientos semiautomáticos y automáticos, para rodillos de desplazamiento, laminadores, tornillos, ruedas fresadoras ... donde se requiere una excelente resistencia a la abrasión, especialmente cuando hay golpes, y componentes de desgaste, como dientes de excavación y superficies sujetas a abrasión y a cargas pesadas.

Una capa colchón depositada con hilo tubular básico o electrodo básico, es esencial sólo con los aceros difíciles de soldar.

Materiales / Campo de aplicación:

Composición química (%) metal depositado estándar:

C	Mn	Si	P	S	Cr		Mo		Dureza	
0.45	1.30	0.60	0.012	0.012	5.00	--	0.65	--	HB	~58

Propiedades mecánicas típicas

GAS	Metal depositado	Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)					
					20° C	0 °C	-20° C	-40 °C	-60° C	
Mezcla										

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro (mm)	Voltaje	Intensidad	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
1.0	18/27	110/230	DC	15
1.2	19/30	120/270	DC	15
1.4	20/32	130/300	DC	15
1.6	22/34	140/330	DC	15

Gas: Ar + CO₂

Posición de soldadura:



CERTIFICACIÓN
FABRICANTE