

DESCRIPCIÓN

Electrodo de unión de bajo Hidrógeno (H), desarrollado para obtener depósitos sanos sobre aceros con porcentajes de Carbono (C) de hasta 6 %. Fósforo (P) y Azufre (S) máximo de 0.2 %. para soldar aceros bajo-mediano Carbono (C), depósitos densos, libres de fisuras y sin incrustaciones de Hidrógeno (H).

- Se recomienda en tanques esféricos, gasoductos, oleoductos, aun bajo condiciones severas de temperatura de trabajo, dentro de los rangos de -40 a +350° C, conservando su tenacidad en frío.
- Los elementos estructurales de gran capacidad son otras de las aplicaciones de este electrodo.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Resistencia a la tensión mínima: 4,921 kg/cm² (70,000 PSI)

Propiedades Físicas

Estado físico: Sólido
Aspecto: Electrodo Recubierto
Color: Gris Claro

APLICACIONES

Apropiado para su uso en:

- Tanques Esféricos
- Gasoductos
- Oleoductos



Pioneering Industrial Sustainability
www.castolin.com www.eutectic.com

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Equipo de Protección Personal

Evitar el contacto con la piel, los ojos o la ropa. Úsense guantes adecuados y protección facial. Úsele indumentaria protectora adecuada. Camisola de manga larga. Delantal resistente a las sustancias químicas. No es necesario equipo de protección adicional en condiciones normales de uso. (Consulte SDS completa)

Preparación

Limpie el área de la soldadura libre de contaminantes.

Pre-Calentamiento

Abrace el empaque hasta el momento que se vaya a soldar de ser posible colóquelos en hornos a una temperatura de 125 °C en caso de absorber humedad, se recomienda un horneado de 250-400 °C durante 2 horas.

Procedimiento

Encienda el arco suavemente por el método de rayado o de contacto. Mantenga un arco corto inclinando el electrodo en la dirección de avance y retire la escoria entre pases. No debe golpear el electrodo para reencender el arco, hágalo con un despuntador.

Parámetros de Aplicación

CA-CD (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
2.4 mm	3/32"	70 – 100 A
3.2 mm	1/8"	100 – 130 A
4.0 mm	5/32"	130 - 170 A
5.0 mm	3/16"	170 – 220 A
6.4 mm	1/4"	220 – 250 A

Posiciones de Soldeo

PF: Vertical ascendente
PG: Vertical descendente
SC: Sobre cabeza
PC: Cornisa (en medio)
I: Inclínada
PA: Plana

EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

Empacados en cajas de cartón que protegen del medio ambiente. Mantener los recipientes cerrados en un lugar seco, fresco y bien ventilado, no aireado.

Diámetro	Peso (kg)	ESC
2.4 mm	20 kg.	X18G-25-20K
3.2 mm	20 kg.	X18G-32-20K
4.0 mm	20 kg.	X18G-40-20K
5.0 mm	20 kg.	X18G-50-20K
6.4 mm	20 kg.	X18G-64-20K

*Fabricado por MG Welding y distribuido por Eutectic México S.A. de C.V.