

DESCRIPCIÓN

Aleación del tipo Cromo-Níquel (Cr-Ni), para soldar aceros medio y alto carbono aleados y altamente aleados incluyendo a los aceros al manganeso y aplicaciones en aceros disímiles. Acero suave, fácil reinicio de arco.

- Arco suave con bajo chisporroteo y de fácil limpieza.
- No se sobrecalienta su revestimiento durante la aplicación.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Resistencia a la tensión mínima: 6,679 kg/cm² (95,000 PSI)

Propiedades Físicas

Estado físico: Sólido
Aspecto: Electrodo Recubierto
Color: Blanco

APLICACIONES

Excelente para soldar:

- Tuberías
- Calderas
- Intercambiadores de Calor
- Engranajes
- Troqueles
- Ejes

PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Equipo de Protección Personal

Evitar el contacto con la piel, los ojos o la ropa. Úsenle guantes adecuados y protección facial. Úsenle 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 de grasas y óxidos. Asegúrese que todo esté totalmente limpio de aceites utilizando una solución química.

Procedimiento

Deposite hileras de cordones alternados sin vaivén, no se recomienda cordones muy anchos, limpie la escoria con golpe suave entre pases. (Los perfiles gruesos deben biselarse de 60° a 70°)

Parámetros de Aplicación

CA-CD (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
2.4 mm	3/32"	70 – 100 A
3.2 mm	1/8"	100 – 120 A
4.0 mm	5/32"	120 – 140 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 Paquetes Dry Pack fabricados en plástico que protegen del medio ambiente y humedad. Mantener los recipientes herméticamente cerrados en un lugar seco, fresco y bien ventilado, no aireado.

Diámetro	Peso (kg)	ESC
2.4 mm	5 kg.	X51MAX-24-5K
3.2 mm	5 kg.	X51MAX-32-5K
4.0 mm	5 kg.	X51MAX-40-5K

