

DESCRIPCIÓN

ME 529SS es la respuesta a las necesidades de cualquier tipo de aplicación en aceros aleados y no aleados. Por sus sobresalientes características mecánicas, permite realizar uniones y recargues aún en materiales de difícil soldabilidad, con altos porcentajes de Carbono (C), Fósforo (P) y Azufre (S). Su fórmula permite obtener depósitos libres de poros y fisuras, los elementos del revestimiento producen arco suave con chisporroteo muy bajo, así no existe la posibilidad de perder elementos por combustión en el arco, además, la baja transferencia de calor al metal base hace que el ME 529SS sea el electrodo ideal para aceros herramienta de alta sensibilidad al agrietamiento.

- Se recomienda para recargues y uniones a materiales sujetos a impacto, fricción, corrosión a temperaturas de hasta 1000°C.
- Uniones disimiles entre acero al carbón y acero inoxidable, para recargues de fundición Ni- Hard.
- Utilizado en materiales sensibles a la fisuración.
- Deposito bifásico sumamente útil y versátil, de excelente aspecto.
- Escoria de fácil remoción, el arco suave y el bajo consumo de energía.
- El baño de fusión abierto permite observar perfectamente la formación de los cordones.

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

Ideal para soldadura en:

- Aceros herramienta
- Placas
- Aleaciones Duras (Ni)



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. Úsese 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 a soldar, libre de contaminantes.

Pre-Calentamiento

En materiales sensibles a la fisuración precalentar las piezas.

Procedimiento

Es conveniente puntear a intervalos cortos. Hasta 3 mm de espesor se puede soldar a tope; para espesores mayores, bisele con un ángulo de 60°. Use corriente alterna o continua, polaridad invertida y deposite de preferencia cordones sin vaivén.

Parámetros de Aplicación

CA-CC (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
2.5 mm	3/32"	70 – 100 A
3.2 mm	1/8"	100 – 130 A
4.0 mm	5/32"	130 – 150 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.

Diámetro	Peso (kg)	ESC
2.5 mm	5 kg.	X529SS-25-5K
3.2 mm	5 kg.	X529SS-32-5K
4.0 mm	5 kg.	X529SS-40-5K