

DESCRIPCIÓN

Aleación resistente al alto impacto y corrosión. Ideal para soldar en recuperación y fundición los aceros al alto Manganese (Mn).

INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza al trabajo: 34-42 HRC
Dureza al depósito: 80 HRB

Propiedades Físicas

Estado físico: Sólido
Aspecto: Electrodo Recubierto
Color: Gris

APLICACIONES

Ideal para soldadura en:

- Vías
- Transporte Ferroviario
- Rodillos Laminadores
- Sapos
- Campos de Vía
- Martillos
- Triturados

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 libre de contaminantes.

Pre- Calentamiento

En caso de piezas de dimensiones grandes, en aceros de mediano carbono y aceros aleados, se recomienda un precalentamiento no menor de 250° C. Abrir 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

Mantenga un arco corto inclinando el electrodo en la dirección de avance y retire la escoria entre pases. Por tratarse de una aleación de bajo Hidrogeno (H), se recomienda almacenar a una temperatura no menor de 125 °C.

Parámetros de Aplicación

CA-CD (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
4.0 mm	5/32"	140 – 170A
4.8 mm	3/16"	170 – 220 A

Posiciones de Soldeo

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
4.0 mm	5 kg.	X4-40-5K
4.8 mm	5 kg.	X4-48-5K

