

Electrodo austenítico - ferrítico para la soldadura de aceros disímiles y aceros de difícil soldabilidad, con un contenido aproximado de 30% de ferrita. El metal depositado es resistente a la fisuración, corrosión, impacto, calor. Fricción metal-metal, es muy dúctil y tenaz, de fácil encendido del arco, forma cordones planos libres de salpicadura y con ausencia de mordeduras.

Clasificación	
AWS A5.4 / ASME-SFA 5.4	E312-16

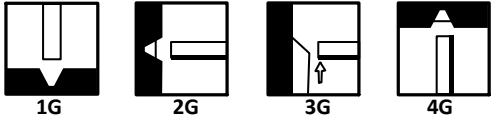
Análisis Químico del Metal Depositado (valores típicos) [%]

C	Mn	Si	P	S	Mo	Ni	Cr	Cu	Otros
0,10	1,00	0,90	máx. 0,025	máx. 0,020	-	9,00	29,00	-	-

Propiedades Mecánicas del Metal Depositado

Tratamiento Térmico	Resistencia a la Tracción [MPa (psi)]	Límite de Fluencia [MPa (psi)]	Elongación en 2" [%]	Energía Absorbida ISO-V (+20°C) [J]
Sin tratamiento	736 - 840 (106 720 -121 800)	588 - 683 (85 260 - 99 035)	22	-

Conservación del Producto
- Mantener en un lugar seco y evitar humedad. - Almacenamiento bajo horno: 50°C. - Resecado de 300°C a 350°C por 2 horas.

Posiciones de Soldadura
P, H, Va, Sc. 

Parámetros de Soldeo Recomendados

Para corriente alterna(AC) o continua (DC) : Electrodo al polo positivo DCEP								
Diámetro	[mm]	1,60	2,00	2,50	3,25	4,00	5,00	6,30
	[pulgadas]	1/16	5/64	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4
Amperaje mínimo		-	-	55	80	110	160	-
Amperaje máximo		-	-	85	120	150	220	-

Aplicaciones

- Para la soldadura de unión y recargue en aceros de mediano y alto carbono, aceros de baja aleación, aceros herramientas, aceros bonificados, aceros al manganeso, aceros rápidos, aceros de cementación y aceros fundidos.
- Ideal para la unión de aceros disímiles, aceros de difícil soldabilidad y como cama cojín para recubrimientos protectores.
- Recomendado para uniones de alta responsabilidad: fabricación o reparación de cucharas de equipos mineros, rellenos de ejes, reconstrucción de dientes de engranaje, soldaduras de muelles, resortes, moldes de inyección, tornillos extrusores, etc.