

# WELDSAT - 2007

---

## 1. DESCRIPCIÓN:

Electrodo de revestimiento básico de excepcional soldabilidad, gracias a su doble revestimiento y bajo contenido en hidrogeno. La exclusiva formulación del revestimiento dividido en un 1<sup>er</sup> revestimiento con aditivos especiales para la estabilización del arco en corriente alterna y un 2<sup>o</sup> revestimiento con aditivos metálicos lo convierten en el mejor electrodo básico disponible actualmente en el mercado.

## 2. SOLDABILIDAD:

Arco muy estable en todas las posiciones, sin proyecciones. Buena soldabilidad aun en condiciones difíciles típicas del mantenimiento industrial(humedad, pintura, restos de lubricantes, posiciones difíciles, etc.)

Para condiciones optimas estufa a 300°C durante 1'30 horas.

(Difusión de hidrogeno ml/100gr. de metal depositado según ISO 3690 a la obertura del paquete 3, después de una exposición al aire de 8 horas con una humedad relativa del 80% a 25°C y con una velocidad del aire de 0'5 mts/seg. 4'3)

## 3. APLICACIONES PRINCIPALES:

Utilización universal para todo tipo de construcciones metálicas, uniones de alta calidad, deposito particularmente tenaz y resistente al agrietamiento, especialmente para uniones rígidas de gran sección transversal, donde se exija una buena calidad de radiografía y unos buenos niveles de resiliencia a baja temperatura. Es ideal para su utilización como electrodo de gran resistencia en todo tipo de mantenimiento industrial (minería, naval, obras publicas, áridos, extracciones minerales, etc.)

## 4. TIPOS DE ACEROS SOLDABLES:

### ñ **Aceros de Construcción Naval:**

Calidades A,B,C,D.

### ñ **Aceros de alto limite elástico:**

NF A 36-203: E275D. E335D. E390D\*.A430D\*, E445D\*,420T\*.

NF A 36-204: E420T\*.E460T\*

NF a 36-207: A510AP.E530AP\*.E550AP\*

DIN 17102:StE255, 315, 355\*

### ñ **Aceros resistentes al calor:** Wst255à355.

### ñ **Aceros resistentes al frío:** TstE255à355

### ñ **Tubos de acero:**

DIN 17172,17175,1629: StE210-7,240-7,290-7.320-7.St35.St35-4,8.St45.St45-4,8.St52\*.

St52-4\*.St55-4\*.

API SPEC 5L: X42,X46,X52,X60

**WELDSAT – 2007**ñ **Aceros para calderas y aparatos a presión:**

NF A 36-205: A37CP,AP.A42CP,AP..A48CP,AP.A52CP\*,AP\*

DIN 17155: HI, HII, HIII, 17Mn 4, 19Mn6\*

ASTM: A414grC,D,E,F.A442gr55,60.A514grC.D.E.F-A515gr55,60,65,70.A285grC.  
A516gr55 à 70.ñ **Aceros de construcción para uso general:**

NF A 35-501: A33.A34-2.E24-2,3.E28-2,3.E30-2,3. A50-2\*.A60-2\*,3.E36-2\*,3\*,4\*.

DIN 17100: St33-1.St37-2,3. St44-2,3\*.St50-2\*.St60-2\*.St70-2\*

ASTM:A283grB,C,D.A570gr30,33,40,50\*.A709gr50\*

**5. COMPOSICIÓN TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO:**

C	Si	Mn	S	P	Cr
0'048%	0'538%	0'859%	0'007%	0'010%	0'034%
Ni	V	Cu	Al	B	
0'085%	0'003%	0'134%	0'0010%	0'0010%	

**6. PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO:**

Limite elástico(N/mm<sup>2</sup>): 507  
 Resistencia Tracción(N/mm<sup>2</sup>): 600  
 Elongación [ 1=5xd](%): 32  
 Impacto [ISO – V] (j): -29 34

**7. INTENSIDADES RECOMENDADAS:**

Diámetro Electrodo (mm)	2,5	3,25 x 350	4,0 x 450
Amperaje (A)	60-90	90-130	130-160

**8. TIPO DE CORRIENTE:**

DC o AC

**9. NORMALIZACIÓN:**

DIN 1913: E5143B (R ) 10

AWS A5.1: E 7016

BS 639:E51.43 B23 H

ISO 2560: E51.4 B23 (H)