

WELDSAT - 2008

1. DESCRIPCIÓN:

Electrodo de revestimiento especial tipo rutilo, es por excelencia de uso universal y para todas las posiciones. Especialmente desarrollado para la soldadura con baja intensidad. Bello aspecto del cordón, sin proyecciones, la escoria se levanta automáticamente.

2. SOLDABILIDAD:

Fusión dulce, gracias su exclusivo revestimiento permite la soldadura por contacto en cualquier posición. Ideal para la soldadura de mantenimiento en condiciones difíciles, humedad, pintura, aceites, grasas, tierra, polvo, etc.

Baja emisión de humos, excelente transferencia del arco.

Para condiciones optimas estufa a 225°C durante 1'30 horas.

3. APLICACIONES PRINCIPALES:

Por excelencia para la soldadura de mantenimiento en aceros de bajo y medio contenido en carbono, aceros estructurales dulces, armazones, construcciones mecano soldadas, construcciones metálicas, cerrajerías, aceros de grano fino, aceros navales, obras publicas, etc.

4. TIPOS DE ACEROS SOLDABLES:

ñ **Aceros de Construcción Naval:**

Calidades A,B

ñ **Tubos de acero:**

DIN 17172, 17175, 1629: StE 210-7;240-7; 290-7; 320-7;St35;St35-4,8; St45; St45-4,8.
API SPEC 5L: X42, X46,X52

ñ **Aceros para calderas y aparatos a presión:**

NF A 36-205: A37CP, A42CP, A48CP.

DIN 17155: HI, HII, HIII, 17Mn4.

ASTM: A414grC,D,E,F. A442gr55,60. A514grC,D,E,F. A515gr55,60,65,70. A285grC.

ñ **Aceros de construcción de uso general:**

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

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

ASTM: A283grB,C,D. A570gr30,33,40.

(*) Con precalentamiento y enfriamiento en caso de grandes uniones.

WELDSAT - 2008**5. COMPOSICIÓN TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO:**

C	Si	Mn	S	P	Ni
0'10%	0'40%	0'60%	0'025%	0'020%	0'05%

6. PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO:

Limite elástico(N/mm ²):	470
Resistencia Tracción(N/mm ²):	590
Elongación [1=5xd](%):	26
Impacto [ISO – V] (j):	70-100

7. INTENSIDADES RECOMENDADAS:

Diámetro Electrodo (mm)	2,0	2,5	3,25	4,0
Amperaje (A)	35	65	90	130

8. TIPO DE CORRIENTE:

DC o AC

9. NORMALIZACIÓN:

DIN1913: E 51 22 RR6
AWS A 5.1: E6013
BS 619: E 5132 RR22
ISO 2560: E513 R222
Revestimiento fuera de Norma.