

WELDSAT- 4112

1. DESCRIPCIÓN:

Electrodo de revestimiento rutilo, que deposita un acero austenítico-ferrítico aleado al cromo y al níquel, adaptado especialmente para la soldadura de aceros disimilares. Tiene por excelencia la más alta reputación como electrodo más versátil conocido hasta la actualidad en la soldadura de mantenimiento. Se estima que de este tipo de electrodo se consumen cada hora 18.000 kgs. para la soldadura de mantenimiento a nivel mundial.

2. SOLDABILIDAD:

Soldabilidad excepcional en cualquier posición unido a una gran velocidad en la soldadura y resistencia a la fisuración, gracias a su exclusivo revestimiento suelda en difíciles condiciones típicas de la industria del mantenimiento tales como en presencia de: aceites, grasas, óxido, restos de pintura, galvanizados, humedad, etc.

Muy buen aspecto del cordón, liso, sin proyecciones y libre de porosidades.

Para condiciones óptimas estufa a 250°C durante 2 horas.

3. APLICACIONES PRINCIPALES:

Unión y reparación de aceros de difícil soldabilidad, aceros de herramientas de corte y forjado, matrices de forja, cilindros de extrusión, cilindros hidráulicos, aceros alto contenido en manganeso, aceros inoxidables, como capa base antes del recargue duro, aceros de bajo, medio y alto contenido en carbono, aceros galvanizados, acero de muelle, blindaje, etc.

4. TIPOS DE ACEROS SOLDABLES:

- ñ **Aceros inoxidables**
- ñ **Aceros de herramientas**
- ñ **Aceros débilmente y medianamente aleados**
- ñ **Aceros austeníticos al manganeso**
- ñ **Aceros de resorte**
- ñ **Aceros de blindaje**
- ñ **Aceros de distinta composición entre sí.**
- ñ **Aceros sensibles a la fisuración**
- ñ **Aceros antidesgaste.**

5. COMPOSICIÓN TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0'10%	1%	0'6%	29'2%	9'5%	0'5%

WELDSAT- 4112

6. PROPIEDADES MECANICAS DEL METAL DEPOSITADO:

Limite elástico(N/mm²): 630
Resistencia Tracción(N/mm²): 880
Elongación [1=5xd](%): 32

7. INTENSIDADES RECOMENDADAS:

Diámetro Electrodo (mm)	2,0	2,5	3,25	4,0
Amperaje (A)	35-50	50-70	70-100	100-130

8. TIPO DE CORRIENTE:

DC (Electrodo al positivo) o AC

9. NORMALIZACIÓN:

DIN 8556: E29.9 R23
AWS A 5.4: E 312-16
BS 2926: 29.9R
ISO 3581: E29.9 R23