

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO CASTINGWELD
CLASIFICACIÓN : AWS ESt
ESPECIFICACIÓN : AWS A5.15, ASME SFA5.15

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

El Castingweld es un electrodo de bajo hidrógeno, fácil de aplicar. Produce depósitos sin porosidad. Excelente fusión, pudiéndose operar en toda posición. Depósito no maquinable.

APLICACIONES TÍPICAS

Se utiliza para el relleno de defectos de fundición y para soldaduras de baja exigencia en hierro fundido gris. Para aplicaciones que no requieren maquinado.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente continua, electrodo positivo o con corriente alterna (mínimo 75 voltios en vacío). Use el electrodo de diámetro lo más pequeño posible con un amperaje bajo. Limpie la junta y prepárela adecuadamente dejándola libre de impurezas y óxidos. Use precalentamiento para mayor seguridad. Un ligero martilleo inmediatamente después de soldar, ayudará a evitar grietas posteriores. Mantenga siempre homogénea la temperatura en toda la pieza.

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	100 - 130 A
4.0 X 350 mm (5/32")	130 - 170 A
4.8 X 350 mm (3/16")	170 - 210 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.