

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Si	Ni	S	Fe
1.0	0.8	> 55	< 0.3	40

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Dureza metal depositado	180 HB
-------------------------	--------

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Muy buena adherencia al metal base
- Excelente resistencia al agrietamiento
- Muy buena soldabilidad
- Maquinable

APLICACIONES

Este electrodo ha sido especialmente diseñado para la unión de piezas en fundición altamente restringidas. Produce excelentes resultados para la unión o reparación de piezas de hierro fundido que han presentado problemas de porosidad o agrietamiento por exceso de contenido de fósforo.

Se utiliza para la unión de fundiciones de alta resistencia como la fundición nodular. Es altamente recomendable para la unión de fundiciones de hierro con acero al carbono.

Su aplicaciones más comunes son: poleas, bancadas de máquinas, herramientas, engranajes, tubos de fundición etc.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
2.4	3/32	300	12	45 - 60
3.2	1/8	350	14	60 - 80
4.0	5/32	350	14	80 - 110

Empaque 5 Kg.

