



WEST RODE 80B

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.10	1.45	0.5	28.8	10	0.05	0.012	0.024

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción	114-120 Ksi 740-824 N/mm ²
Elongación	>24%
Dureza	Metal depositado 220-300 HB Deformado en frío 340-380 HB

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Excelente resistencia mecánica
- Muy buena resistencia a la corrosión
- Muy buena resistencia a la fricción
- Muy buena resistencia al agrietamiento
- Resistencia al desgaste metal-metal buena
- Excelente soldabilidad
- Muy buena maquinabilidad

APLICACIONES

Electrodo de múltiples aplicaciones en aceros desconocidos, para soldar aceros de medio, bajo y alto carbono, aceros inoxidables y uniones de aceros disímiles. Debido a su contenido de austenita y ferrita permite soldar gran cantidad de aceros de diferente composición, tales como: rellenos de ejes, matrices de engranajes, piezas de acero fundido, aceros al manganeso, aceros rápidos, y/o soldar los aceros arriba mencionados entre sí.

Posee excelente resistencia al agrietamiento en caso de aceros con alto contenido de fósforo y azufre. El depósito endurece por impacto con buena tenacidad. Para la mayoría de aplicaciones no requiere precalentamiento.

Para soldar emplee el menor amperaje posible y mantenga la misma temperatura entre pases para lograr mejores resultados de ductilidad. El electrodo West Rode 80B se trata de un revestimiento semibásico que facilita la operación en todas las posiciones.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
2.4	3/32	300	12	40 - 80
3.2	1/8	350	14	70 -110
4.0	5/32	350	14	110 - 150
4.8	3/16	350	14	140 - 190

Empaque de 5 kg.

