

WEST RODE 10



COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	1.55	0.4	0.33	2.05	0.35

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción	> 110 Ksi > 755 N/mm ²
Punto de fluencia	> 98 Ksi = 667 N/mm ²
Elongación	> 20%

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Resistencia a la fricción buena.
- Resistencia al agrietamiento buena.
- Resistencia al desgaste metal - metal buena.
- Tenacidad buena.

Unión de aceros de alta resistencia y baja aleación tales como HY80 - HY100, T-1, ASTM - A533 YA543 tipo B.

Muy adecuado para la unión de estos aceros de bajo y mediano carbono. Se usa también para soldar aceros de medio y alto carbono con resistencia de 755 N/mm² (110 Ksi) del tipo AISI 4340 ó 4140. No se requiere precalentamiento al soldar lámina delgada. Para espesores mayores a 12 mm (1/2") es conveniente precalentar entre 60 y 150°C o más dependiendo del contenido de carbono y espesor de la pieza. Opera con corriente continua, polo positivo o con corriente alterna, mínimo 75 voltios de circuito abierto.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
2.4	3/32	300	12	70 - 100
3.2	1/8	350	14	100 - 145
4.0	5/32	350	14	135 - 200
4.8	3/16	350	14	170 - 270

Empaque en caja de 5 Kg.
Electrodos de 2.4 en caja de 4 Kg.

