

WEST RODE 101



COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.06	0.4	0.6	9.2	1.0

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción	= 80 Ksi = 550 N/mm ²
Límite de fluencia	= 67 Ksi = 460 N/mm ²
Elongación	= 19%

Propiedades obtenidas después de tratamiento térmico.

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Excelente resistencia al creep (termofluencia),
- Buena resistencia al calor,
- Buena soldabilidad.

APLICACIONES

El West Rode 101 es un electrodo de bajo hidrógeno diseñado para soldar aceros de composición nominal 9% Cr, 1% Mo tales como ASME SA199 T9, ASTM A213 T9 y ASTM A335 P9, para temperaturas de servicio hasta 650°C. Para la aplicación de soldadura, tales aceros requieren generalmente precalentamiento y tratamiento térmico.

El precalentamiento y tratamiento térmico postsoldadura se debe aplicar según recomendaciones del fabricante del acero.

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

Empaque de 5 kg.

