



## WEST RODE 13

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	0.6	0.5	12.5	0.05	0.05

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción	> 75 Ksi > 450 N/mm <sup>2</sup>
Elongación	> 20%
Dureza tercera capa	40-48 HRC

### PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Excelente resistencia al calor hasta 450°C
- Excelente resistencia a la erosión
- Excelente resistencia a la oxidación hasta 900°C
- Excelente resistencia a la cavitación
- Buena resistencia a la abrasión
- Muy buena resistencia al desgaste metal-metal

### APLICACIONES

Fundente semibásico con el fin de eliminar todo tipo de impurezas y obtener las mejores propiedades mecánicas. Electrodo de composición química inoxidable martensítica que combina muy bien las propiedades de los materiales inoxidables con la de los materiales resistentes al desgaste. Su composición química le confiere temple al aire y puede ser tratado térmicamente mediante revenido para modificar las propiedades mecánicas. Todas estas características le garantizan una excelente resistencia a la cavitación y erosión en medios líquidos o gaseosos incluso a temperaturas de servicio hasta de 450°C conservando muy buenas propiedades mecánicas.

Se usa en la unión de aceros AISI 403,405, 410, 414, 416, 420 y 431. Así mismo se utiliza en la reparación de piezas Pelton en aceros fundidos martensíticos con 13% de Cr.

Opera en todas las posiciones.

Para la reparación de aceros martensíticos se recomienda seguir las indicaciones del fabricante del material base en lo relativo al pre y postcalentamiento.

## AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
3.2	1/8	350	14	70 - 105
4.0	5/32	350	14	100 - 125

Empaque de 5 kg.

