



WEST RODE 3LB

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.035	1.4	0.4	19.2	13.1	2.5

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción	> 70 Ksi > 490 N/mm ²
Elongación	> 35%
Dureza metal depositado	200 HB

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Buena resistencia al calor
- Excelente resistencia a la corrosión
- Muy buena resistencia al agrietamiento
- Resistencia a la oxidación hasta 800°C
- Excelente tenacidad
- Muy buena soldabilidad

APLICACIONES

Las excelentes características del diseño del revestimiento semibásico facilitan la labor del soldador en operaciones en todas las posiciones dejando un cordón de muy buen acabado con bajo chisporroteo. La escoria es de fácil remoción. Permite operar con amperajes muy bajos favoreciendo el metal base. Se debe utilizar cuando se presentan problemas de corrosión por picado. Es muy común su uso en industrias químicas y petroquímicas.

Para la unión de aceros inoxidables aleados con molibdeno del Tipo 19-12-3 AISI 316 y 316L y para la unión de aceros Tipo 318 ó 18-12 estabilizados con Nb o Titanio con aceros Tipo AISI 316L.

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

Empaque de 5 kg. y de 4 kg. para 2.5 mm.

