



WEST RODE 54

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Si	Ni	Mn	Cr	Mo
0.05-0.1	0.9*	0.4*	1.0*	4.0-6.0	0.45-0.65

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 54 es un electrodo de bajo hidrógeno aleado al Cromo y Molibdeno para ser usado en soldadura de aceros refractarios.

Se debe usar con corriente continua polaridad positiva. El precalentamiento y tratamiento térmico postsoldadura se debe aplicar según recomendaciones del fabricante del acero.

Mantenga el arco corto y sin oscilaciones. Se recomienda efectuar tratamiento térmico de alivio de tensiones de 700 a 760°C.

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.

