

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO DE LOS ELECTRODOS PARA SOLDADURA "WEST-RODE"

El revestimiento de los electrodos es higroscópico, es decir, absorbe humedad de la atmósfera, lo cual afecta la operación (suavidad, estabilidad, etc.) y, lo que es peor, la calidad del depósito (poros, grietas). La absorción de humedad y la influencia de ella varía según el tipo de electrodo, por lo cual las condiciones de almacenamiento pueden ser distintas. A continuación se presentan las condiciones de almacenamiento recomendadas para los electrodos West-Rode:

Electrodo	Electrodos en el empaque original intacto	Electrodos desempacados homo de mantenimiento	Reacondicionamiento de electrodos húmedos
West-Rode 60	20 a 40°C 50% H.R. máx.	50-70°C	1 hora a 160-180°C
West-Hard 30 West-Hard 50 West-Hard 55	20 a 40°C 50% H.R. máx.	50-70°C	1 hora a 100°C
West-Hard 70 West-Crome	50% H.R. máx.	120-200°C	1 hora 230°C
West-Hard 400 West-Tool 60 HSS	20 a 40°C 50% H.R. máx.	120-200°C	1 hora a 230°C
West-Rode 09/W/R 90 West-Rode 10 West-Cast 70 West-Rode 1345	20 a 40°C 50% H.R. máx.	170-230°C	1 hora a 350-390°C
West-Rode 80 B West-Rode 3L B West-Rode 4L B West-Rode 5 West-Rode 13 West-Rode 221/2/221.2 Mo	20 a 40°C 50% H.R. máx.	110-130°C	2 horas a 160-180°C
West-Rode 40 West-Rode 22 Premium/Bimetal Nodulirode	20 a 40°C 50% H.R. máx.	20 a 40°C 50% H.R. máx.	NO