Electrodos	para a	ceros inoxidables y mantenimiento
20/10BC revestimiento de rutilo tipo 308L AWS A5.4: E 308L - 16 EN 1600: E 19 9 L R 3 2 ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 9.50 Cr 19.00	Electrodo de acero inoxidable austenítico bajo en carbono, con revestimiento rutilo-básico. Revestimiento poco sensible a la humedad. Indicado para los aceros inoxidables tipo 18/8 y temperaturas en servicio desde –120°C hasta +350°C: tuberías, depósitos, intercambiadores de calor Rm(MPa) >540 Rp0,2(MPa) >360 A5(%) > 35 KV(J) + 20°C > 70 4.0 x 350 100 A 5.0 x 450 180 A
revestimiento básico tipo 308L AWS A5.4: E 308L - 15 EN 1600: E 19 9 L B 4 2 ISO 3581-A: E 19 9 L B 4 2	C <0.04 Mn 1.60 Si 0.40 Ni 9.50 Cr 19.00	Electrodo de acero inoxidable con bajo contenido en carbono y revestimiento básico. Buen comportamiento en soldadura en plano y sobre juntas mal preparadas. Excelentes características mecánicas. Utilización sobre aceros tipo 18/8 a temperaturas desde –196°C hasta +350°C. Electrodo de acero inoxidable con bajo contenido en Rm(MPa) > 560
308HR gran rendimiento AWS A5.4: E 308L - 26 EN 1600: E 19 9 L R 7 3 ISO 3581-A: E 19 9 L R 7 3	C <0.04 Mn 0.70 Si 0.90 Ni 9.50 Cr 19.00	Electrodo sintético de acero inoxidable de gran rendimiento (160%) con revestimiento rutilo-básico que deposita acero inoxidable tipo 19%Cr-9%Ni. Fácil cebado, buen desprendimiento de la escoria, arco suave y ausencia de proyecciones. Para uso en la soldadura de aceros inoxidables similares tipo 304. Indicado para tuberías, depósitos, construcciones de acero inoxidable Electrodo sintético de acero inoxidable de gran rendimiento. Rm(MPa) >550
básico alto en carbono AWS A5.4: E308H-15 EN 1600: E 19 9 H B 4 2 ISO 3581-A: E 19 9 H B 4 2	C 0.05 Mn 1.80 Si 0.40 Ni 9.50 Cr 19.50	Electrodo austenítico de acero inoxidable con revestimiento básico, con un contenido máx. de 5% de ferrita y un incremento del contenido en carbono. Excelentes características mecánicas. Especial para acero inoxidables 18/8 (tipo 304H) para temperaturas hasta +750°C. Indicado para la industria petroquímica: tubos, intercambiadores de calor, sistemas de tuberías Rm(MPa) >560
estabilizado al niobio AWS A5.4: E 347 - 17 EN 1600: E 19 9 Nb R 3 2 ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 9.50 Cr 19.00 Nb 0.30	Electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo-básico tipo 18% Cr – 8%Ni. Estabilizado al Niobio, para la soldadura de aceros inoxidables estabilizados al Ti oNb. Fusión suave sin proyecciones, fácil cebado y recebado, desprendimiento automático de la escoria. El depósito es resistente a la corrosión intercristalina hasta +400°C. Rm(MPa) > 550
20/10IVIBC Revestimiento de rutilo tipo 316L estándar AWS A5.4: E 316L - 16 EN 1600: E 19 12 3L R 32 ISO 3581-A: E 19 12 3L R 32	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 12.00 Cr 18.50 Mo 2.70	Electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo-básico y muy poco sensible a la humedad. Fusión suave, sin proyecciones, fácil desprendimiento de la escoria y recebado. Para la soldadura y recargue de aceros inoxidables austeníticos de tipo Cr-Ni-Mo. Indicado en la industria química y petroquímica, refinerías, industrias alimentarias, construcciones navales, tuberías, depósitos, intercambiadores de calor Rm(MPa) > 560 Rp0,2(MPa) > 400
Inox 316L revestimiento de rutilo AWS A5.4: E 316L - 17 EN 1600: E 19 12 3L R 32 ISO 3581-A: E 19 12 3L R 32	C <0.03 Si 0.80 Mn 0.70 Cr 18.50 Ni 12.20 Mo 2.80	Revestimiento rutilo-básico muy poco sensible a la humedad. Fusión suave, sin proyecciones, cordones de aspecto excepcional, fácil desprendimiento de la escoria. Para la soldadura y placajes en aceros inoxidables austeníticos y tipo "sandwich" aleados al Cr-Ni-Mo. Para temperaturas desde –120°C hasta +400°C en la industria petroquímica y química, refinerías, industrias alimentarias, construcciones navales, soldadura de tuberías, depósitos, intercambiadores de calor Rm(MPa) >560 Rp0,2(MPa) >400 A5(%) > 35 KV(J)
316VD posición vertical descendente AWS A5.4: E 316L - 16 EN 1600: E 19 12 3 L R 3 1 ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 3 1	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 11.50 Cr 18.00 Mo 2.50	Electrodo con revestimiento rutilo-básico con bajo contenido en carbono, indicado para la soldadura en posición vertical descendente de aceros inoxidables y tipo "sandwich" Cr-Ni-Mo para temperaturas desde —120°C hasta +350°C en industrias químicas y petroquímicas, refinerías Rm(MPa) > 560
Inox 316B revestimiento básico AWS A5.4: E 316L - 15 EN 1600: E 19 12 3 L B 4 2 ISO 3581-A: E 19 12 3 L B 4 2	C <0.04 Mn 1.60 Si 0.40 Cr 18.00 Ni 12.00 Mo 2.70	Electrodo de acero inoxidable con revestimiento básico y bajo contenido en carbono. Para la soldadura y recarque de aceros inoxidables austeníticos y aceros plaqueados tipo Cr-Ni-Mo. Buen comportamiento en toda posicion y juntas mal preparadas. Para temperaturas desde –196°C hasta +350°C en la industria química y petroquímica, refinerías, industrias alimentarias, construcciones navales, tubos, depósitos, intercambiadores de calor
316HR gran rendimiento AWS A5.4: E 316L - 26 EN 1600: E19 12 3 L R 73 ISO 3581-A: E19 12 3 L R 73	C <0.04 Mn 0.70 Si 0.90 Ni 11.50 Cr 18.00 Mo 2.50	Electrodo sintético con alto rendimiento (160%) y con revestimiento rutilo-básico ofreciendo un depósito de 316L con un contenido máx. del 8% de ferrita delta. Fácil cebado, desprendimiento automático de la escoria y arco suave sin salpicaduras. Indicado para soldaduras con alta velocidad de deposición, soldadura de aceros inoxidables de composiciones similares, industrias del papel y celulosa, alimentación Rm(MPa) > 560
Inox 318 estabilizado al niobio AWS A5.4: E 318 - 17 EN 1600: E 19 12 3 Nb R 32 ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 32	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 12.00 Cr 18.00 Mo 2.70 Nb 0.30	Electrodo austenítico de acero inoxidable con revestimiento rutilo-básico indicado para la soldadura de aceros inoxidables al Cr-Ni-Mo estabilizados (Cb) al Ti o Nb. Fusión suave sin proyecciones, fácil cebado y revestimiento insensible a la humedad. Para temperaturas desde -120°C a +350°C en industrias petroquímicas y para aplicaciones manítimas. Rm(MPa) >550
24/12S revestimiento de rutilo AWS A5.4: E309L-16 EN 1600: E 23 12 L R 3 2 ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 12.50 Cr 22.50	Electrodo con revestimiento rutilo-básico para la soldadura de aceros heterogéneos como aceros inoxidables a aceros de baja aleación. También indicado para la soldadura de aceros para altas temperaturas o como capa tampón antes de un recargue duro. Primera pasada sobre aceros de construcción en plaqueados del tipo 18/8. Rm(MPa) > 560
309-IR gran rendimiento AWS A5.4: E 309-26 EN 1600: E23 12 L R 7 3 ISO 3581-A: E23 12 L R 7 3	C <0.04 Mn 0.70 Si 0.90 Ni 12.50 Cr 22.50	Electrodo sintético de alto rendimiento (160%), con revestimiento rutilo-básico depositando un acero inoxidable de tipo 24%Cr– 13%Ni. Se aplica cuando es necesario obtener una gran rapidez de deposición. Indicado para capas tapón antes de un recargue duro y para uniones de aceros inoxidables a aceros comunes. Rm(MPa) > 560
24/12Mo para reparación AWS A5.4: E 309Mo L - 17 EN 1600: E 23.12.2 LR 32 ISO 3581-A: E 23.12.2 LR 32	C <0.03 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 12.50 Cr 22.50 Mo 2.30	Electrodo de acero inoxidable con revestimiento rutilo-básico y bajo contenido en carbono de tipo 23%Cr – 12%Ni – 2%Mo, indicado para soldar aceros inoxidables tipo 316L y para uniones heterogéneas entre aceros inoxidables y aceros al carbono. Capas intermedias para recargues de tipo 316L. Se utiliza como un electrodo de reparación universal para mantenimiento. Alta resistencia a la fisuración. Rm(MPa) >650
307R alto contenido de Mn/Rutilo AWS A5.4: ~E 307 - 16 EN 1600: E 188 Mn R 32 ISO 3581-A: E 188 Mn R 32	C 0.10 Si 1.20 Mn 4.50 Cr 18.00 Ni 8.00	Electrodo austenítico con revestimiento de rutilo (no magnético) para unión y reconstrucción de aceros al manganeso (hasta 14% Mn) y aquéllos con alto contenido en azufre y fósforo, también para uniones distintas, entre aceros de la construcción e inoxidables, y para capas tampón previas a un recargue duro. Reparaciones de piezas expuestas a choques y desgastes por fricción. Excelente manejabilidad. Indicado para obras públicas, vías férreas, cementeras Rm(MPa) >600
307B alto contenido de Mn/Básico AWS A5.4: ~E 307 - 15 EN 1600: E 188 Mn B 3 2 ISO 3581-A: E 188 Mn B 3 2	C 0.10 Mn 6.00 Si 0.40 Ni 8.00 Cr 18.00	Electrodo austenítico de acero inoxidable con revestimiento básico (no magnético) para unión y reconstrucción de aceros al manganeso (hasta un 14%Mn) y aquéllos con un alto contenido en azufre y fósforo, también para uniones heterogéneas, entre aceros de construcción e inoxidables y capas tampón previas a un recargue duro. Reparación de piezas expuestas a choques o desgastes por fricción. Rm(MPa) 600-750 2.5 x 300 65 A
307B alto contenido de Mn/Básico AWS A5.4: ~E 307 - 15 EN 1600: E 188 Mn B 3 2 ISO 3581-A: E 188 Mn B 3 2	C 0.10 Mn 6.00 Si 0.40 Ni 8.00 Cr 18.00	Electrodo austenítico de acero inoxidable con revestimiento básico (no magnético) para unión y reconstrucción de aceros al manganeso (hasta un 14%Mn) y aquéllos con un alto contenido en azufre y fósforo, también para uniones heterogéneas, entre aceros de construcción e inoxidables y capas tampón previas a un recargue duro. Reparación de piezas expuestas a choques o desgastes por fricción. Rm(MPa) 600-750 2.5 x 300 65 A = +
18/8IVIn alto contenido de Mn/Sintético AWS A5.4: ~E 307 - 26 EN 1600: E 18.8 Mn R 7 3 X ISO 3581-A: E 18.8 Mn R 7 3 X	C 0.10 Mn 5.00 Si 0.80 Ni 8.50 Cr 18.00	Electrodo con revestimiento rutilo-básico de alto rendimiento (160%). Depositando acero inoxidable austenítico con un gran contenido en manganeso. Indicado para la soldadura y recargue en aceros al manganeso (14%Mn), también para uniones de aceros distintos entre sí y dificilmente soldables. Indicado para capas tampón previas a un recargue duro y reparaciones de piezas sometidas a choques. Para reparaciones de vías férreas, movimiento de tierras, cementeras, machacadoras Rm(MPa) 600-750 2.5 x 350 90 A
Dara reparaciones AWS A5.4: ~E 308Mo - 17 EN 1600: E 20 10 3 R 3 2 ISO 3581-A: E 20 10 3 R 3 2	C 0.04 Mn 0.70 Si 0.80 Ni 10.50 Cr 20.50 Mo 3.00	Electrodo con revestimiento rutilo-básico de acero inoxidable con una estructura austeno-ferrítica indicado para la soldadura heterogénea de aceros inoxidables con aceros de construcción. Por su alto contenido de ferrita delta (-25%) también se utiliza como electrodo de reparación universal en soldadura de mantenimiento. Alta resistencia a la fisuración. Rm(MPa) >620 Rp0,2(MPa) >450 Rp0,2(MPa) > 30 Ro-115 A Ro(%) > 30 RO(%)
29/9 para mantenimiento y reparación AWS A5.4: ~ E 312 - 16 ISO 3581: E 29.9 R 32	C 0.10 Mn 0.60 Si 1.00 Ni 9.50 Cr 29.00 Mo 0.50	Electrodo con revestimiento rutilo-básico depositando un acero inoxidable austeno- ferrítico, indicado para la soldadura de aceros distintos (inoxidables con aceros bajamente aleados) así como los considerados de dificil soldabilidad como aceros de herramientas, al manganeso, aceros de muelles Los cordones son altamente resistentes a la fisuración, indicado para capas tampón antes de un recargue duro y para la reconstrucción de herramientas de corte. Fusión suave, buen aspecto del cordón, autodesprendimiento de la escoria. Rm(MPa) 700-850 Rp0,2(MPa) >500 A5(%) > 20 Dureza ~240 HB 3.2 x 350 110 A 4.0 x 350 135 A 5.0 x 450 180 A
Inox 312HR para aceros galvani- zados y reparaciones AWS A5.4: ~ E 312-26 DIN 8555: E9-UM-250-KRZ	Mn 1.00 Si 1.10 Ni 9.50 Cr 26.50	Electrodo sintético con alto rendimiento (160%). Para recargues y uniones de aceros de alta resistencia entre sí o con aceros de tipo inoxidable. También está indicado para capas tampón antes de un recargue duro y para la soldadura de aceros galvanizados. Rm(MPa) > 700 Rp0,2(MPa) > 550 A5(%) > 25 Durenza ~240 HB Rm(MPa) > 700 2.0 x 300 50-80 A 2.5 x 350 70-100 A 3.2 x 350 100-140 A 4.0 x 450 150-200 A
25/20R alta temperatura/ Rutilo AWS A5.4: ~ E 310 - 16 EN 1600: E 25 20 R 32 ISO 3581: E 25 20 R 32	Mn 2.00 Si 0.90 Ni 20.50 Cr 25.50	Electrodo con revestimiento rutilo-básico depositando un acero inoxidable austenítico que soporta altas temperaturas. Resistente a la corrosión y oxidación hasta +1200°C, buena resistencia a la fisuración en caliente, buen desprendimiento de la escoria, y excelente aspecto del cordón. Indicado para la construcción de calderas de vapor, instalaciones químicas, industria de gas, aparatos térmicos, hornos Rm(MPa) >550
25/20B alta temperatura/ básico AWS A5.4: E 310 - 15 EN 1600: E 25 20 B 4 2 ISO 3581-A: E 25 20 B 4 2	Mn 2.20 Si 0.50 Ni 20.50 Cr 25.50	Electrodo con revestimiento básico depositando acero inoxidable austenítico resistente a la corrosión y oxidación hasta +1150°C. Fusión regular y estable. Resistente a la fisuración en caliente. Indicado para la construcción de hornos, calderas, aparatos y tratamientos térmicos, instalaciones químicas. Rm(MPa) > 550
Inox 310H* alta temperatura/ alto carbono AWS A5.4: E310H-15 EN 1600: E 25.20 H B 42 ISO 3581-A: E 25.20 H B 42	Si 0.70 Mn 2.00 Cr 26.00 Ni 21.00 Mo 0.20 Fe base	Electrodo de acero inoxidable austenítico con revestimiento básico y 26%Cr – 21%Ni con un mayor contenido de carbono. Se utiliza para la soldadura de aleaciones austeníticas resistentes al calor, tuberías de fundición centrifugada Resistente a la escamación y oxidación hasta +1100°C. Indicado para la industria petroquímica, hornos, cracking y tuberías de vapor, sistemas de cañerías Resistente a la escamación y oxidación hasta +1100°C. Indicado para la industria petroquímica, hornos, cracking y tuberías de vapor, sistemas de cañerías
Inox 253 MA alta temperatura EN1600: E 22 12 B 42 ISO 3581-A: E 22 12 B 42	Si 1.00 Mn 1.50 Cr 22.00 Ni 11.00	Electrodo con revestimiento básico depositando acero inoxidable austenítico resistente a la escamación y oxidación hasta +950°C. Fusión regular y estable, fácil desprendimiento de la escoria, excelente aspecto del cordón. Indicado para la construcción de hornos, aparatos y tratamientos térmicos, instalaciones químicas. Rm(MPa) 550 2.5 x 300 70 A = +
Inox 21/33IVIn alta temperatura EN1600: Z 21 33 Mn Nb B 42 ISO 3581-A: Z 21 33 Mn Nb B 42	C 0.12 Si 0.40 Mn 3.50 Cr 21.00 Ni 33.00 Nb 1.20 Fe base	Electrodo de acero inox. austenítico y revestimiento básico con 21% Cr, 33% Ni, 1,2% Nb y un incremento en el contenido de Mn. Indicado para la soldadura de aleaciones austeníticas resistentes al calor, escamado y oxidación hasta 1050°C. Fusión regular y estable, buen desprendimiento de la escoria y buen aspecto del cordón. Aplicaciones principales: Industria química y petroquímica.
Inox 25/35H* alta temperatura EN 1600: Z 25 35 Nb H B 42 180 3581-A: Z 25 35 Nb H B 42	C 0.40 Si 1.00 Mn 1.80 Cr 26.00 Ni 35.00 Nb 1.20 Fe base	Electrodo de acero inoxidable austenítico con revestimiento básico y que contiene 26%Cr – 35%Ni – 1,2%Nb y un incremento de carbono. Se utiliza para la soldadura de aleaciones austeníticas resistentes al calor, tuberías de fundición centrifugada Resistente a la escamación y oxidación hasta +1200°C. Indicado para la industria petroquímica, para la soldadura de tubos centrifugados, instalaciones de tuberías
para aceros dúplex/rutilo AWS A5.4: E 2209-17 EN 1600: E 22 9 3 N L R 3 2 ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 3 2	C <0.03 Mn 0.90 Si 0.90 Cr 22.50 Ni 9.00 Mo 3.00 N 0.18 Fe Rem.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico con micro- estructura austeno-ferrítica (dúplex). Arco estable, buena transferencia del metal, auto-des- prendimiento de la escoria y buen aspecto del cordón. Indicado para trabajos con temperaturas hasta +250°C y resistente a la corrosión por cloruros, pitting, estrés y agrietamientos. Para recargue y placajes de aceros y fundiciones con estructura austeno-ferrítica usados para bombas, recipientes, sistemas de tuberías que puedan ser atacados por soluciones en presencia de cloro. También álabes, y otros componentes que requieran alta resistencia mecánica y a la corrosión. Rm(MPa) > 680 Rp0,2(MPa) > 540 3.2 x 350 70-100 A 4.0 x 350 90-150 A 70 V
nox 2209 B* para aceros dúplex/básico AWS A 5.4: E 2209 - 15 EN1600: E 22 9 3 N LB 4 2 ISO 3581-A: E 22 9 3 N LB 4 2	C <0.03 Si 0.50 Mn 1.00 Cr 22.50 Ni 9.00 Mo 3.00 N 0.18 Fe Bal.	Electrodo con revestimiento básico con microestructura austeno-ferrítica (dúplex). El depósito de la soldadura se caracteriza por su alta resistencia al pitting, agrietamiento, y corrosión por estrés en medios clorados, como el agua de mar, bajo grandes tensiones. Para trabajos con temperaturas hasta +250°C. Para placajes y recargues de aceros y fundiciones con una estructura austeno-ferrítica de composición similar. Indicado para bombas, recipientes, sistemas de tuberías Atacados por soluciones cloradas.
Inox 2509MoB para aceros súper-dúplex AWS A5.4: E 2594-15	C <0.04 Si 0.50 Mn 1.50 Cr 25.00 Ni 9.30 Mo 4.00 Cu 0.70	Electrodo con revestimiento básico con una microestructura austeno-ferrítica (dúplex – 40% ferrita). El metal depositado soporta temperaturas hasta +250°C y es resistente en contenidos con cloro contra pitting, agrietamiento, y corrosión por estrés. Para la soldadura y recargue de aceros y fundiciones con estructuras austeno-ferríticas, idénticas o de composiciones similares, usadas para bombas, recipientes, sis-

9.30 4.00 0.70 0.23 base

< 0.03 1.40 0.80 25.00 Cr 20.50 4.50 1.50 Rem.

N

Fe

C

Mn

Ni

Mo

Cu

Fe

Si

Cu

С

Mn

Cr

C

Mn

Cr

Ni

Ni

Mo

Mo 3.80

Fe Rem.

1.00

0.10

0.60

0.50

13.00

base

0.04

0.60

0.30

12.00

4.20

0.50

< 0.04

0.30

5.00

16.00

1.00

Fe Rem.

Mn 0.60

Fe solde

EN1600: E 25 9 4 N LB 4 2

Inox 385

a la corrosión

Inox 383

a la corrosión

AWS A5.4: E 383-16

AWS A5.4: E 385-16

altamente resistente

EN 1600: E 20 25 5 Cu N L R 1 2

ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu N L R 1 2

altamente resistente

EN 1600: E 27 31 4 Cu LR 1 2 ISO 3581-A: E 27 31 4 Cu LR 1 2

Inox 410B

13% Cr/básico

AWS A5.4: E 410-15

EN 1600: E 13 B 4 2

ISO 3581-A: E 13 B 4 2

Inox 13/4

AWS A 5.4: E 410 NiMo-15

Inox 17/4 Mo

16%Cr-5%Ni-1%Mo/básico

13% Cr/4%Ni/

EN 1600: E 13 4 B 4 2 ISO 3581-A: E 13 4 B 4 2

EN 1600: Z 16 5 B 4 2

ISO 3581-A: Z 16 5 1 B 4 2

básico

ISO 3581-A: E 25 9 4 N LB 4 2

Electrodo con revestimiento rutilo-básico para la solda-< 0.03 dura de aceros inoxidables totalmente austeníticos y 0.80 altamente resistentes a la corrosión (Sanicro28, Uranus Mn 1.40 B28) de la misma composición o aleación menor. Ni 31.00 Debido a su composición, el metal depositado puede soportar ataques de ácidos fosfóricos y sulfúricos. Presenta una gran resistencia contra el pitting, y la cor-Cr 27.00

fosfórico y sulfúrico. Presenta una alta resistencia rados. Indicado para temperaturas hasta +400°C.

agrietamiento, y corrosión por estrés. Para la soldadura y recargue de aceros y fundiciones con estructuras austeno-ferríticas, idénticas o de composiciones similares, usadas para bombas, recipientes, sistemas de tuberías... Atacadas por soluciones cloradas. También álabes y otros componentes que requieran altas propiedades mecánicas como resistencia al ataque por corrosión. Electrodo con revestimiento rutilo-básico para soldadura de aceros inoxidables totalmente austeníticos altamente resistentes a la corrosión (904L,B6). Debido a su composición y alto contenido de Mo y Cu, el metal de

rosión por estrés en medios clorados. Indicado para

Para industrias papeleras, celulosa, contenedores de transporte, instalaciones de la industria química.

(Sanicro es una marca registrada de Sandvik. Uranus es una marca registrada de Creusot Loire Industries).

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura

en reparaciones y construcciones, sobre aceros ferríti-

cos al 14%Cromo, resistentes al calor y de similar com-

posición. Para recargues en válvulas de gas, agua y sis-

temas de vapor. Resistente a la corrosión hasta +900°C.

Arco estable, fácil desprendimiento de escoria, cor-

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura

en reparaciones y construcciones sobre aceros mar-

Arco estable, fácil desprendimiento de escoria, cordones

de buen aspecto. Excelentes propiedades mecánicas.

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura

en reparaciones y construcciones sobre aceros mar-

Para turbinas hidráulicas, bombas, cuerpos de válvula y

tensíticos al Cr-Ni y aceros inoxidables al CrNiMo.

Arco estable, fácil desprendimiento de escoria, cor-

Para turbinas hidráulicas, bombas, cuerpos de válvula y KV(J)

tensíticos al Cr-Ni y de similar composición.

temperaturas hasta +400°C.

dones de buen aspecto.

partes de compresores.

partes de compresores.

dones de buen aspecto.

la soldadura es resistente contra los ataques de ácidos contra el pitting y la corrosión por estrés en medios clo-Para industrias papeleras y de la celulosa, instalaciones de la industria química, contenedores para transporte.

+ 20°C 70 - 40°C 45 Rm(MPa) >570 Rp0,2(MPa) >370 A5(%) KV(J) + 20°C > 70 Rm(MPa) >580 Rp0,2(MPa) >380 A5(%) > 35 KV(J) + 20°C > 70

A5(%)

Dureza

A5(%)

+ 20°C

A5(%)

+ 20°C

KV(J)

Rm(MPa) >830

Rp0,2(MPa) >630

Rm(MPa) >850

Rp0,2(MPa) >650

> 50

> 13

> 40

Después de recocido 580°C/8h.

2.5 x 300

3.2 x 350

4.0 x 450

90 A

120 A

150 A

Rm(MPa) >650 Rp0,2(MPa) >450 > 18 ~250 HB Después de PWHT a 750°C/2h.

50-70 A 2.5 x 300 3.2 x 350 70-100 A 4.0 x 350 90-130 A 50-70 A 2.5 x 300 3.2 x 350 70-100 A 4.0 x 350 90-130 A 80-100 A 2.5 x 350 110-130 A 3.2 x 350 4.0 x 450 120-150 A 5.0 x 450 150-180 A 2.5 x 350 90 A 130 A 3.2 x 350 4.0 x 450 150 A Después de PWHT 580°C/8h.

= +

~70 V

= +

~70 V

=+

= +

= +