

Electrodos para aceros al carbono

INDURA 6010 AWS E-6010

Características:

- Electrodo para acero al carbono
- Con hierro en polvo
- Toda posición
- Corriente continua, electrodo positivo
- Revestimiento rojo

Aplicaciones Típicas:

- Estanques
- Tuberías de presión
- Estructuras de puentes y edificios
- Cañerías y especialmente cordón de raíz
- Barcos, construcción naval en general
- Planchas corrientes y galvanizadas

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000050 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 60 | 90 | 75 |
| 2000051 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 110 | 35 |
| 2000052 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 110 | 160 | 24 |
| 2000053 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 150 | 200 | 17 |

Almacenamiento:

Temperatura ambiente

Mantenimiento:

No recomendado

Reacondicionamiento:

No recomendado

INDURA 6011 AWS E-6011

Características:

- Electrodo para soldar aceros dulce o al carbono
- Toda posición
- Corriente continua, electrodo positivo
- Corriente alterna
- Revestimiento canela
- Punto azul

Aplicaciones Típicas:

- Cordón de raíz en cañería
- Cañerías de oleoductos
- Reparaciones generales
- Estructuras
- Planchas galvanizadas

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000093 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 50 | 90 | 74 |
| 2000094 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 120 | 34 |
| 2000095 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 120 | 160 | 24 |
| 2000096 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 160 | 220 | 17 |

Almacenamiento:

Temperatura ambiente

Mantenimiento:

No recomendado

Reacondicionamiento:

No recomendado

INDURA PUNTO AZUL AWS E-6011

Características:

- Electrodo para acero dulce y al carbono
- Con hierro en polvo
- Toda posición
- Corriente continua, electrodo positivo
- Corriente alterna
- Revestimiento blanco
- Punto azul

Aplicaciones Típicas:

- Marcos de ventanas
- Fabricación de rejillas
- Estanques
- Planchas galvanizadas
- Estructuras
- Reparaciones generales
- Aceros ASTM A36, A53

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000383 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 50 | 90 | 70 |
| 2000384 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 130 | 35 |
| 2000385 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 120 | 160 | 25 |
| 2000386 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 140 | 220 | 17 |

Almacenamiento:

Temperatura ambiente

Mantenimiento:

No recomendado

Reacondicionamiento:

No recomendado

Electrodos para aceros al carbono

INDURA PUNTO VERDE AWS E-6011

Descripción:

El punto verde es un electrodo con revestimiento celulósico que posee un arco muy suave y estable que lo hace de fácil aplicación.

Con una remoción de escoria sin problemas deja cordones de excelente apariencia.

Es aplicable en todas las posiciones de soldadura haciéndola muy versátil en sus aplicaciones.

Aplicaciones Típicas:

- Marcos de ventanas
- Fabricación de rejas
- Estanques
- Estructuras livianas

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000474 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 50 | 90 | 70 |
| 2000449 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 130 | 35 |
| 2000475 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 120 | 160 | 25 |

INDURA 230-S AWS E-6011

Características:

- Electrodo para acero al carbono
- Toda posición
- Corriente continua, electrodo positivo
- Corriente alterna
- Revestimiento blanco
- Punto azul

Aplicaciones Típicas:

- Estanques
- Estructuras metálicas
- Embarcaciones
- Calderería
- Obras de construcción
- Reparación de piezas y maquinarias

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000059 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 50 | 90 | 77 |
| 2000060 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 120 | 37 |
| 2000061 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 120 | 160 | 26 |
| 2000062 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 140 | 220 | 18 |

Almacenamiento:

Temperatura ambiente

INDURA 90 AWS E-6013

Características:

- Electrodo para acero al carbono
- Toda posición
- Corriente continua, ambas polaridades
- Corriente alterna
- Revestimiento gris

Aplicaciones Típicas:

- Cerrajería
- Muebles metálicos
- Estructuras livianas

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000072 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 40 | 90 | 52 |
| 2000069 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 70 | 120 | 35 |
| 2000070 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 120 | 190 | 22 |
| 2000071 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 160 | 240 | 17 |

Almacenamiento:

Temperatura ambiente

Mantenimiento:

No recomendado

Reacondicionamiento:

No recomendado

FACILARC 15 AWS E-6027

Descripción:

El electrodo Facilarc 15 para soldar acero dulce se caracteriza por tener hierro en polvo en su revestimiento, lográndose una alta velocidad de depósito, además de excepcionales características de soldabilidad que sobrepasan a las de los electrodos convencionales.

Tiene un arco de muy buenas características y es de fácil operación. Su escoria es autodesprendente.

Aplicaciones Típicas:

- Perfiles
- Manillas, flanges y golletes de balones de gas licuado
- Cubierta de embarcaciones
- Estructuras pesadas
- Flanges de llantas para camiones

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000073 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 80 | 110 | 54 |
| 2000074 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 110 | 190 | 25 |
| 2000075 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 160 | 240 | 16 |
| 2000076 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 225 | 300 | 10 |

FACILARC 14 AWS E-7014

Descripción:

El Facilarc 14 es un electrodo de revestimiento mediano con hierro en polvo.

Estas características permiten su operación en toda posición empleando velocidades de soldaduras mayores que las que se logran con los tipos convencionales (E-6013) y las pérdidas por salpicaduras son muy bajas.

Aplicaciones Típicas:

- Carrocerías de automóviles
- Trabajos ornamentales
- Estructuras de barcos
- Estanques

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000078 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 80 | 110 | 62 |
| 2000079 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 110 | 150 | 28 |
| 2000080 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 140 | 190 | 21 |
| 2000081 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 180 | 260 | 14 |

FACILARC 12 AWS E-7024

Descripción:

Electrodo para soldar acero dulce o al carbono.

Posee una velocidad de deposición que duplica la del electrodo convencional y por ello es de una gran economía de trabajo.

Tiene excelentes características de arco y fácil soldabilidad.

La remoción de escoria es fácil ya que prácticamente se desprende sola. Para una mejor protección de este electrodo, se entrega en doble caja con envoltura de polietileno.

Aplicaciones Típicas:

- Golletes y manillas de balones de gas licuado
- Cubierta de embarcaciones
- Fabricación de perfiles
- Elementos estructurales

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000083 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 90 | 120 | 50 |
| 2000084 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 120 | 150 | 20 |
| 2000085 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 150 | 230 | 13 |
| 2000086 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 230 | 300 | 8 |

Electrodos para aceros al carbono

FACILARC 13 AWS E-7024

Descripción:

Electrodo similar al FACILARC 12, pero con menos revestimiento, lo que lo hace especialmente indicado para soldar en contorno y en vértices, ya que en ciertas ocasiones la cantidad de escoria dificulta la operabilidad del electrodo.

Gran velocidad de deposición y economía.

Se puede usar la técnica de arrastre y su escoria es autodesprendente.

Aplicaciones Típicas:

- Elementos estructurales
- Balones de gas licuado
- Golletes de balones de gas licuado
- Perfiles

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000088 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 90 | 120 | 56 |
| 2000089 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 120 | 150 | 25 |
| 2000090 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 150 | 230 | 17 |
| 2000091 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 230 | 300 | 10 |

INDURA 7010-A1 AWS E-7010-A1

Descripción:

Su revestimiento celulósico le da características de operación similares al E-6010.

Está especialmente desarrollado para soldar con corriente continua, electrodo positivo.

Tiene un arco pulverizado muy estable y de alta penetración.

Produce escoria delgada y de fácil remoción.

Aplicaciones Típicas:

- Tuberías Acero Carbono-Molibdeno
- Tuberías de presión
- Tintas para galvanizado

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000098 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 60 | 90 | 67 |
| 2000099 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 120 | 34 |
| 2000100 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 110 | 160 | 24 |
| 2000101 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 160 | 200 | 16 |

INDURA 7018-RH AWS E-7018

Características:

- Electrodo para aceros al carbono y de baja aleación
- Con hierro en polvo
- Toda posición
- Corriente continua, electrodo positivo
- Excelentes propiedades de impacto a temperaturas bajo cero

Aplicaciones Típicas:

- Aceros Cor-Ten, Mayari-R, Lukens 45 y 50, Yoloy y otros aceros estructurales de baja aleación
- Aceros para recipientes a presión A515, A516, A537
- Construcción y reparación de buques, equipos de minería, plataformas petroleras

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000121 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 70 | 120 | 65 |
| 2000122 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 120 | 150 | 32 |
| 2000123 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 140 | 200 | 19 |
| 2000124 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 200 | 275 | 14 |
| 2000125 | 1/4 | 6,4 | 18 | 450 | 275 | 400 | 7 |

INDURA 8018-C1 AWS E-8018-C1

Descripción:

El electrodo 8018-C1 es de bajo contenido de hidrógeno difusible (menor a 5ml/100gr) y de alta resistencia.

Su depósito posee un 2,5% de níquel, que le da excelentes propiedades mecánicas y lo hace apto para soldaduras que requieran resistencia al impacto a bajas temperaturas.

Posee muy buenas características operativas como también excelente calidad radiográfica.

Aplicaciones Típicas:

- Refinerías
- Recipientes a presión para gases licuados
- Equipo pesado
- Instalaciones sometidas a bajas temperaturas
- Equipos de refrigeración

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000133 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 70 | 100 | 66 |
| 2000134 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 100 | 150 | 32 |
| 2000135 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 140 | 200 | 25 |
| 2000368 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 180 | 250 | 11 |

INDURA 8018-B2 AWS E-8018-B2

Descripción:

Este electrodo de bajo contenido de hidrógeno es apto para soldaduras en toda posición con CC.

Su bajo contenido de hidrógeno previene la fisuración del cordón y la zona afectada térmicamente, al soldar aceros de alta resistencia.

Aplicaciones Típicas:

- Aceros Cromo-Molibdeno
- Aceros Cor-Ten

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000377 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 120 | 160 | 30 |
| 2000378 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 160 | 220 | 20 |
| 2000379 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 200 | 250 | 14 |

INDURA 11018-M AWS E-11018-M

Descripción:

El 11018 es un electrodo de bajo contenido de hidrógeno con hierro en polvo en su revestimiento.

Posee una gran velocidad de deposición y permite obtener uniones de alta resistencia mecánica.

Los depósitos obtenidos son de excelente calidad radiográfica.

Para una mejor protección de este electrodo, se entrega en doble caja con envoltura de polietileno.

Aplicaciones Típicas:

- Estructuras acero T1
- Palas mecánicas
- Corazas de molinos
- Chassis maquinarias

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000141 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 120 | 160 | 32 |
| 2000142 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 160 | 220 | 24 |
| 2000143 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 200 | 275 | 14 |

Electrodos para recubrimientos

Resistente al desgaste metal - metal y compresión

BUILD UP 28

Descripción:

Depósito de acero de baja aleación y de excelente resistencia a la compresión e impacto. Diseñado para relleno o como capa base de recubrimientos más duros en aceros al carbono o baja aleación. No se recomienda en hierro fundido o aceros al manganeso.

Aplicaciones Típicas:

Base de recubrimientos duros, rodillos oruga, ruedas ferrocarril, ejes, ruedas puente grúas, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000241 | 1/8" | 3,2 | 70 - 125 |
| 2000242 | 5/32" | 4,0 | 110 - 180 |
| 2000243 | 3/16" | 4,8 | 150 - 250 |

CA, CC (+)

Propiedades Metal Depositado:

Dureza típica metal depositado:

| Capas | Acero ASTM A36 |
|-------|----------------|
| 1 | 255 HB |
| 2 | 280 HB |

Area cubierta por kgs de electrodo:

280 cm², 3 mm de espesor

Maquinado: bueno

BUILD UP 4340

Descripción:

Depósito de aleación martensítica para recubrimiento de piezas de acero al carbono y de baja aleación, especialmente diseñado como capa antidesgaste (Overlay) de piezas sometidas a desgaste metal-metal. Depósitos de alta calidad, con una buena combinación de resistencia al impacto, compresión y abrasión. No se recomienda en hierro fundido o acero al manganeso.

Aplicaciones Típicas:

Recubrimiento de piezas sometidas a desgaste metal-metal: ejes, rodillos guías, rueda tensora, rueda motriz, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000760 | 5/32" | 4,0 | 160 - 220 |
| 2000318 | 3/16" | 4,8 | 200 - 275 |

CA, CC (+)

Propiedades Metal Depositado:

Dureza típica metal depositado:

| Capas | Acero | |
|-------|----------|----------|
| | SAE 1020 | SAE 1045 |
| 1 | 41 HRc | 55 HRc |
| 2 | 50 HRc | 56 HRc |

Area cubierta por kgs de electrodo:

281 cm², 3 mm de espesor

Maquinado: regular

ANTIFRIX 37

Descripción:

Depósito de aleación martensítica de buena resistencia a la compresión y al desgaste metal-metal. Utilizado para el recubrimiento de aceros al carbono y baja aleación, sometidas a desgaste metal-metal e impacto. No se recomienda en hierro fundido o acero al manganeso.

Aplicaciones Típicas:

Recubrimiento de piezas sometidas a desgaste metal-metal como: rodillos guías, rueda tensora, rueda motriz y otras piezas de orugas.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000250 | 1/8" | 3,2 | 80 - 150 |
| 2000251 | 5/32" | 4,0 | 140 - 210 |
| 2000252 | 3/16" | 4,8 | 165 - 250 |

CA, CC (+)

Propiedades Metal Depositado:

Dureza típica metal depositado:

| Capas | Acero | |
|-------|----------|----------|
| | SAE 1020 | SAE 1045 |
| 1 | 30 HRc | 39 HRc |
| 2 | 38 HRc | 43 HRc |

Area cubierta por kgs de electrodo:

330 cm², 3 mm de espesor

Maquinado: regular

| MN 14 | TIMANG | SUPER 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|----------------|-----------------------|-----------------------|-------------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|-------|----------------|-----------------------|---|-------------|-------------|---|--------|----------|--|------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|---------|-----|-----|-----------|-------|----------------|-----------------------|---|-------------|-------------|--|--------|----------|--|------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|-------|----------------|--|-----------------------|--|------------|-------------|------------|-------------|---|------------|------------|-----------|-----------|
| <p>Descripción: Depósito de aleación de acero manganeso austenítico. Endurece rápidamente con el impacto y deformación. Recomendado para relleno (Build-up) y capa final (Overlay) de pieza de acero al manganeso austenítico. Depósitos de alta tenacidad. Puede ser usado como capa base de aleaciones base carburos de cromo.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Recubrimiento y recuperación de piezas como martillos trituradores, conos chancadores, mandíbulas, cruce de rieles, etc. y como capa base de recubrimientos más duros (carburos de cromo).</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="183 840 589 953"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2000244</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>80 - 140</td> </tr> <tr> <td>2000245</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>140 - 180</td> </tr> <tr> <td>2000246</td> <td>3/16</td> <td>4,8</td> <td>160 - 230</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado:</p> <table border="1" data-bbox="183 1081 589 1151"> <thead> <tr> <th>Capas</th> <th>Recién soldado</th> <th>Endurecido en trabajo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>15 - 20 HRc</td> <td>45 - 50 HRc</td> </tr> </tbody> </table> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 306 cm², 3 mm de espesor</p> <p>Maquinado: difícil Puede ser cortado por sistema oxigas Depósito no magnético</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 2000244 | 1/8 | 3,2 | 80 - 140 | 2000245 | 5/32 | 4,0 | 140 - 180 | 2000246 | 3/16 | 4,8 | 160 - 230 | Capas | Recién soldado | Endurecido en trabajo | 2 | 15 - 20 HRc | 45 - 50 HRc | <p>Descripción: Depósito de acero manganeso austenítico. Su tenacidad sobresaliente y su alto nivel de endurecimiento por impacto lo hacen recomendable para el relleno y recuperación de piezas de acero manganeso austenítico, exigidas en trabajo. Apropiado para relleno de acero al manganeso, aceros al carbono y de baja aleación, o como capa base de aleaciones base carburos de cromo.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Recubrimiento de piezas sometidas a fuerte impacto. Rodillos trituradoras, mandíbulas chancadores, conos chancadores, cruce de rieles, etc.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="623 868 1029 1008"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2000230</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>85 - 130</td> </tr> <tr> <td>2000231</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>130 - 215</td> </tr> <tr> <td>2000232</td> <td>3/16</td> <td>4,8</td> <td>155 - 270</td> </tr> <tr> <td>2000233</td> <td>1/4</td> <td>6,4</td> <td>270 - 300</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado:</p> <table border="1" data-bbox="623 1136 1029 1206"> <thead> <tr> <th>Capas</th> <th>Recién soldado</th> <th>Endurecido en trabajo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>15 - 20 HRc</td> <td>46 - 55 HRc</td> </tr> </tbody> </table> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 265 cm², 3 mm de espesor</p> <p>Maquinado: difícil Puede ser cortado por sistema oxigas Depósito no magnético</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 2000230 | 1/8 | 3,2 | 85 - 130 | 2000231 | 5/32 | 4,0 | 130 - 215 | 2000232 | 3/16 | 4,8 | 155 - 270 | 2000233 | 1/4 | 6,4 | 270 - 300 | Capas | Recién soldado | Endurecido en trabajo | 2 | 15 - 20 HRc | 46 - 55 HRc | <p>Descripción: Depósito de acero inoxidable con alto porcentaje de manganeso. Alta tenacidad y resistencia al impacto. Apropiado para unión y relleno de piezas de acero manganeso austenítico con acero carbono o de baja aleación. Excelente como base de recubrimientos duros en piezas sometidas a abrasión e impacto. Sus características como material de relleno son superiores a las de otros electrodos de este tipo.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Recubrimiento de piezas sometidas a abrasión e impacto fuerte como: sufrideras astillador, calce planchas desgaste, calce zapatas oruga.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="1066 868 1472 959"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2000247</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>75 - 160</td> </tr> <tr> <td>2000248</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>125 - 190</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado:</p> <table border="1" data-bbox="1066 1087 1472 1178"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Capas</th> <th colspan="2">Recién soldado</th> <th colspan="2">Endurecido en trabajo</th> </tr> <tr> <th>Acero 1020</th> <th>Acero Mang.</th> <th>Acero 1020</th> <th>Acero Mang.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2</td> <td>200-210 HB</td> <td>220-240 HB</td> <td>40-45 HRc</td> <td>42-47 HRc</td> </tr> </tbody> </table> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 290 cm², 3 mm de espesor</p> <p>Maquinado: difícil No puede ser cortado por sistema oxigas Depósito no magnético</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 2000247 | 1/8 | 3,2 | 75 - 160 | 2000248 | 5/32 | 4,0 | 125 - 190 | Capas | Recién soldado | | Endurecido en trabajo | | Acero 1020 | Acero Mang. | Acero 1020 | Acero Mang. | 2 | 200-210 HB | 220-240 HB | 40-45 HRc | 42-47 HRc |
| Código | | Diámetro | | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000244 | 1/8 | 3,2 | 80 - 140 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000245 | 5/32 | 4,0 | 140 - 180 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000246 | 3/16 | 4,8 | 160 - 230 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capas | Recién soldado | Endurecido en trabajo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 15 - 20 HRc | 45 - 50 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Código | Diámetro | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000230 | 1/8 | 3,2 | 85 - 130 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000231 | 5/32 | 4,0 | 130 - 215 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000232 | 3/16 | 4,8 | 155 - 270 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000233 | 1/4 | 6,4 | 270 - 300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capas | Recién soldado | Endurecido en trabajo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 15 - 20 HRc | 46 - 55 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Código | Diámetro | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000247 | 1/8 | 3,2 | 75 - 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000248 | 5/32 | 4,0 | 125 - 190 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capas | Recién soldado | | Endurecido en trabajo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Acero 1020 | Acero Mang. | Acero 1020 | Acero Mang. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 200-210 HB | 220-240 HB | 40-45 HRc | 42-47 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Electrodos para recubrimientos

Resistente al desgaste por abrasión severa

| OVERLAY 60 | OVERLAY 62 | DURALOY | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|------------|-------------|-----------|------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|-------|------------|-------------|---|--------|--------|---|--------|--------|---|--------|--------|----------------|--|--|--|--------|----------|--|------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|-------|------------|-------------|---|--------|--------|---|--------|--------|---|--------|--------|----------------|--|--|---|--------|----------|--|------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|-------|------------|-------------|---|--------|--------|---|--------|--------|---|--------|--------|----------------|--|--|
| <p>Descripción: Depósito de alto contenido de carburos de cromo, usado como capa final (Overlay) para piezas sometidas a condiciones extremas de abrasión e impacto moderado a bajo. Puede también ser usado cuando se requiere resistencia a la abrasión a temperaturas elevadas (< 675 °C). El depósito genera grietas para aliviar tensiones.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Recubrimiento de piezas como: dientes de pala, labios y bordes de pala o baldes, rodillos trituradores, capa final en conos y mandíbulas chancadoras y en general en piezas en que el principal mecanismo de desgaste es la abrasión.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="147 868 553 981"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2000254</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>70 - 160</td> </tr> <tr> <td>2000255</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>175 - 200</td> </tr> <tr> <td>2000256</td> <td>3/16</td> <td>4,8</td> <td>225 - 300</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+) Alambre tubular equivalente: OA - 58</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado:</p> <table border="1" data-bbox="147 1144 553 1257"> <thead> <tr> <th>Capas</th> <th>Acero 1045</th> <th>Acero Mang.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>57 HRc</td> <td>55 HRc</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>60 HRc</td> <td>59 HRc</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>61 HRc</td> <td>60 HRc</td> </tr> <tr> <td colspan="3">2-3 capas máx.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 340 cm², 3 mm de espesor Maquinado: no maquinable No puede ser cortado por sistema oxigas</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 2000254 | 1/8 | 3,2 | 70 - 160 | 2000255 | 5/32 | 4,0 | 175 - 200 | 2000256 | 3/16 | 4,8 | 225 - 300 | Capas | Acero 1045 | Acero Mang. | 1 | 57 HRc | 55 HRc | 2 | 60 HRc | 59 HRc | 3 | 61 HRc | 60 HRc | 2-3 capas máx. | | | <p>Descripción: Depósito con contenido extra alto de carburos de cromo, usado como capa final (Overlay) en piezas sometidas a condiciones extremadamente severas de abrasión. Puede ser usado también en aplicaciones donde se requiere resistencia a la abrasión de temperatura. Depósito deja muy poca escoria y genera grietas para aliviar tensiones.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Indicado para reticulado y estoperoles de protección en bordes de pala y baldes, capa final en conos y mandíbulas chancadores.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="586 810 992 923"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2000349</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>70 - 160</td> </tr> <tr> <td>2000350</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>175 - 200</td> </tr> <tr> <td>2000351</td> <td>3/16</td> <td>4,8</td> <td>225 - 300</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+) Alambre tubular equivalente: OA - 58</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado:</p> <table border="1" data-bbox="586 1087 992 1200"> <thead> <tr> <th>Capas</th> <th>Acero 1045</th> <th>Acero Mang.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>60 HRc</td> <td>59 HRc</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>62 HRc</td> <td>60 HRc</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>63 HRc</td> <td>62 HRc</td> </tr> <tr> <td colspan="3">2-3 capas máx.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 350 cm², 3 mm de espesor Maquinado: no maquinable No puede ser cortado por sistema oxigas</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 2000349 | 1/8 | 3,2 | 70 - 160 | 2000350 | 5/32 | 4,0 | 175 - 200 | 2000351 | 3/16 | 4,8 | 225 - 300 | Capas | Acero 1045 | Acero Mang. | 1 | 60 HRc | 59 HRc | 2 | 62 HRc | 60 HRc | 3 | 63 HRc | 62 HRc | 2-3 capas máx. | | | <p>Descripción: Depósitos con alto contenido de carburos de cromo, con Mo y Ni para mejorar resistencia a la abrasión a altas temperaturas. Posee buena resistencia a la compresión y al impacto. El depósito genera grietas para aliviar tensiones.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Indicado como capa final en piezas sometidas a abrasión severa y/o altas temperaturas como: ollas de fundición, labios convertidor, puntas tenazas alza planchas, etc.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="1029 761 1435 874"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2000357</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>70 - 160</td> </tr> <tr> <td>2000358</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>175 - 200</td> </tr> <tr> <td>2000354</td> <td>3/16</td> <td>4,8</td> <td>225 - 300</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+) Alambre tubular equivalente: OA - 58</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado:</p> <table border="1" data-bbox="1029 1038 1435 1151"> <thead> <tr> <th>Capas</th> <th>Acero 1045</th> <th>Acero Mang.</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1</td> <td>61 HRc</td> <td>60 HRc</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>63 HRc</td> <td>61 HRc</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>64 HRc</td> <td>62 HRc</td> </tr> <tr> <td colspan="3">2-3 capas máx.</td> </tr> </tbody> </table> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 350 cm², 3 mm de espesor Maquinado: no maquinable</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 2000357 | 1/8 | 3,2 | 70 - 160 | 2000358 | 5/32 | 4,0 | 175 - 200 | 2000354 | 3/16 | 4,8 | 225 - 300 | Capas | Acero 1045 | Acero Mang. | 1 | 61 HRc | 60 HRc | 2 | 63 HRc | 61 HRc | 3 | 64 HRc | 62 HRc | 2-3 capas máx. | | |
| Código | | Diámetro | | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000254 | 1/8 | 3,2 | 70 - 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000255 | 5/32 | 4,0 | 175 - 200 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000256 | 3/16 | 4,8 | 225 - 300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capas | Acero 1045 | Acero Mang. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 57 HRc | 55 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 60 HRc | 59 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 61 HRc | 60 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-3 capas máx. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Código | Diámetro | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000349 | 1/8 | 3,2 | 70 - 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000350 | 5/32 | 4,0 | 175 - 200 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000351 | 3/16 | 4,8 | 225 - 300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capas | Acero 1045 | Acero Mang. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 60 HRc | 59 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 62 HRc | 60 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 63 HRc | 62 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-3 capas máx. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Código | Diámetro | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000357 | 1/8 | 3,2 | 70 - 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000358 | 5/32 | 4,0 | 175 - 200 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2000354 | 3/16 | 4,8 | 225 - 300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Capas | Acero 1045 | Acero Mang. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 61 HRc | 60 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 63 HRc | 61 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 64 HRc | 62 HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2-3 capas máx. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| BORIUM | COBALT 6 | COBALT HR 21 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|----------|--------------|-----------|------|------|----|---------|-----|-----|----------|---------|------|-----|-----------|--|--------|----------|--|------|------|----|---------|-----|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|--|--------|----------|--|------|------|----|---------|------|-----|---------|---------|-----|-----|-----------|---------|------|-----|-----------|
| <p>Descripción: Aleación base carburos de tungsteno, disponible en electrodo manual y varilla oxiacetilénica. Recomendado para aplicaciones donde se requiera resistencia a la abrasión extrema. Es común que las piezas recubiertas con esta aleación aumenten más de 10 veces su resistencia al desgaste. No depositar más de una capa con esta aleación.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Puntas barrena, tornillos sin fin, puntas sembradoras, y en general para piezas que requieren una máxima resistencia a la abrasión.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="183 810 586 902"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1005960</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>80 - 100</td> </tr> <tr> <td>1005888</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>100 - 120</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+)</p> <p>Disponible en varilla oxiacetilénica: en diámetros de 1/8" (3.2) y 5/32" (4.0)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado: 1 Capa - 61 - 64 RC Area cubierta por kgs de electrodo: 980 cm² Maquinado: no maquinable</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 1005960 | 1/8 | 3,2 | 80 - 100 | 1005888 | 5/32 | 4,0 | 100 - 120 | <p>Descripción: Aleación base cobalto, especialmente diseñada para piezas sometidas a una combinación de abrasión, desgaste metal-metal, altas temperaturas (500 °C - 800 °C y ocasionalmente 1.100 °C) y corrosión. La dureza y tenacidad de esta aleación extiende la vida útil de piezas sometidas a impacto fuerte y shocks térmicos. Para obtener depósitos libres de grietas, precaliente la pieza entre 150 °C - 200 °C y enfríala lentamente después de soldar.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Asientos de válvulas de motores y fluidos, matricería en caliente, quemadores a petróleo y otros, zona de asiento pistones de motores diésel, canaletas o rodillos de colada continua, etc.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="623 944 1026 1061"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1005891</td> <td>1/8</td> <td>2,4</td> <td>100 - 130</td> </tr> <tr> <td>1005892</td> <td>5/32</td> <td>3,2</td> <td>130 - 160</td> </tr> <tr> <td>1005948</td> <td>3/16</td> <td>4,0</td> <td>170 - 210</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+ ó -)</p> <p>Disponible en varilla TIG y Oxigas: en diámetros de 1/8" y 5/32"</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado: Recién soldado (T° ambiente) : 42 - 44 RC 500 °C : 31 RC 600 °C : 27 RC 700 °C : 25 RC</p> <p>Area cubierta por kgs de electrodo: 320 cm², 3 mm de espesor Varilla TIG y Oxigas: 350 cm², 3 mm de espesor Maquinado: bueno</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 1005891 | 1/8 | 2,4 | 100 - 130 | 1005892 | 5/32 | 3,2 | 130 - 160 | 1005948 | 3/16 | 4,0 | 170 - 210 | <p>Descripción: Aleación base cobalto con Cr - Ni - Mo, diseñada para el recubrimiento y recuperación de piezas sometidas a desgaste metal-metal a temperaturas elevadas. Posee buena resistencia y tenacidad incluso a altas temperaturas (hasta 1.050 °C). Apropiado para piezas sujetas a ciclos y shocks térmicos repetidos. Endurece en trabajo.</p> <p>Aplicaciones Típicas: Matricería en caliente, asientos de válvulas, quemadores, herramientas para trabajos en caliente, etc.</p> <p>Amperajes Recomendados:</p> <table border="1" data-bbox="1065 783 1468 900"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Código</th> <th colspan="2">Diámetro</th> <th rowspan="2">amps</th> </tr> <tr> <th>pulg</th> <th>mm</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1006005</td> <td>3/32</td> <td>2,4</td> <td>75 - 90</td> </tr> <tr> <td>1006007</td> <td>1/8</td> <td>3,2</td> <td>100 - 140</td> </tr> <tr> <td>1006006</td> <td>5/32</td> <td>4,0</td> <td>140 - 180</td> </tr> </tbody> </table> <p>CA, CC (+ ó -)</p> <p>Propiedades Metal Depositado: Dureza típica metal depositado: Recién soldado (T° ambiente): 32 HRc Endurecido en trabajo: 48 HRc Area cubierta por kgs de electrodo: 350 cm², 3 mm de espesor Maquinado: difícil</p> | Código | Diámetro | | amps | pulg | mm | 1006005 | 3/32 | 2,4 | 75 - 90 | 1006007 | 1/8 | 3,2 | 100 - 140 | 1006006 | 5/32 | 4,0 | 140 - 180 |
| Código | | Diámetro | | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1005960 | 1/8 | 3,2 | 80 - 100 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1005888 | 5/32 | 4,0 | 100 - 120 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Código | Diámetro | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1005891 | 1/8 | 2,4 | 100 - 130 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1005892 | 5/32 | 3,2 | 130 - 160 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1005948 | 3/16 | 4,0 | 170 - 210 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Código | Diámetro | | amps | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | pulg | mm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1006005 | 3/32 | 2,4 | 75 - 90 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1006007 | 1/8 | 3,2 | 100 - 140 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1006006 | 5/32 | 4,0 | 140 - 180 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Electrodos para aceros inoxidables

INDURA 19-9 AWS E-308-16

Aplicaciones Típicas:

Donde las condiciones de servicio no son severas.
Capa base para recubrimientos duros.
Usados para unión de aceros tipo: 301, 302, 304, 305.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000190 | 3/32 | 2,4 | 60 - 90 |
| 2000191 | 1/8 | 3,2 | 80 - 120 |
| 2000192 | 5/32 | 4,0 | 120 - 160 |
| 2000193 | 3/16 | 4,8 | 150 - 190 |
| 2000194 | 1/4 | 6,4 | 190 - 290 |

CA, CC (+)

INDURA 309L AWS E-309L-16

Aplicaciones Típicas:

Electrodo de acero inoxidable austenítico
Para uniones de aceros inoxidables y aceros de bajo carbono o baja aleación (uniones disímiles)

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000154 | 3/32 | 2,4 | 60 - 80 |
| 2000155 | 1/8 | 3,2 | 80 - 110 |
| 2000339 | 5/32 | 4,0 | 110 - 140 |
| 2000156 | 3/16 | 4,8 | 140 - 180 |

CA, CC (+)

INDURA 29-9S AWS E-312-16

Aplicaciones Típicas:

Electrodo de acero inoxidable austenítico de excelente apariencia.
Escoria de fácil remoción.
Apropiado para unión de aceros tipo 312, 314, 303, aceros disímiles y altos en Ni.
Reparación de engranajes, y ejes.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000321 | 3/32 | 2,4 | 60 - 90 |
| 2000322 | 1/8 | 3,2 | 80 - 120 |
| 2000323 | 5/32 | 4,0 | 120 - 150 |
| 2000402 | 3/16 | 4,8 | 150 - 190 |

CA, CC (+)

INDURA 308L AWS E-308L-16

Aplicaciones Típicas:

Para unión de aceros tipo 301, 302, 304, 304L, 321.
Propiedades similares al tipo 308, pero con un contenido extra bajo de carbono, para evitar la precipitación de carburos de cromo en los bordes de grano.
Escoria autodesprendente.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000325 | 3/32 | 2,4 | 60 - 90 |
| 2000326 | 1/8 | 3,2 | 80 - 120 |
| 2000327 | 5/32 | 4,0 | 120 - 150 |
| 2000153 | 3/16 | 4,8 | 150 - 190 |

CA, CC (+)

INDURA 316L AWS E-316L-16

Aplicaciones Típicas:

Electrodo inoxidable austenítico con un porcentaje EXTRA -BAJO DE CARBONO, que inhibe la precipitación de carburos de cromo.
Escoria autodesprendente.
Diseñado para unión de aceros tipo 316L y 318.
Resistente a la corrosión intergranular.
Certificado anualmente por American Bureau of Shipping y Lloyd's Register of Shipping.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000330 | 3/32 | 2,4 | 60 - 80 |
| 2000331 | 1/8 | 3,2 | 80 - 110 |
| 2000332 | 5/32 | 4,0 | 110 - 140 |
| 2000333 | 3/16 | 4,8 | 140 - 180 |

CA, CC (+)

INDURA 309L Mo AWS E-309L Mo-16

Aplicaciones Típicas:

Uniones disímiles acero carbono y baja aleación con acero inoxidable.
Recubrimiento en aceros al carbono y baja aleación.
Excelente resistencia a la corrosión intergranular y corrosión por pitting.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000224 | 3/32 | 2,4 | 60 - 80 |
| 2000285 | 1/8 | 3,2 | 80 - 110 |
| 2000288 | 5/32 | 4,0 | 110 - 140 |

CA, CC (+)

INDURA 13-4 AWS E-410 NiMo-16

Aplicaciones Típicas:

Depósito resistente a la oxidación y al desgaste por cavitación y erosión.
Especialmente diseñado para trabajos en turbinas Pelton, Francis y Kaplan.
Resistente al shock térmico, lo que lo hace apropiado para la recuperación de rodillos de colada continua y laminación en caliente en la industria del acero.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000150 | 1/8 | 3,2 | 80 - 120 |
| 2000151 | 5/32 | 4,0 | 120 - 150 |

CA, CC (+)

INDURA 25-20 AWS E-310-16

Aplicaciones típicas:

Está especialmente diseñado para soldar aceros inoxidables del tipo 310 y 314, en los que se requiere una alta resistencia a la tracción y a la corrosión hasta temperaturas de 1.050 °C, puede ser usado además para soldar aceros inoxidables de composición desconocida y aceros inoxidables con acero carbono.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|----------|------|-----------------------|
| | pulg | mm | | min | máx. | |
| 2000195 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 70 | 100 58 |
| 2000196 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 90 | 120 31 |
| 2000197 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 120 | 160 21 |
| 2000198 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 150 | 225 10 |

CA, CC (+)

Electrodos de base níquel

NICROELASTIC 46 AWS E-NiCrFe-3

Descripción:

Aleación base níquel con cromo molibdeno y columbio. Está especialmente diseñado para entregar uniones tenaces, de alta resistencia y ductilidad. El depósito es insensible al tratamiento térmico. Diseñado para T° de servicio entre -196 °C y 600 °C. Depósito resistente a la corrosión. Altamente resistente al agrietamiento.

Aplicaciones Típicas:

Unión y reparación de aceros al níquel, 3,5 - 5 y 9% Ni, aceros al cromo-níquel austeníticos, aleaciones Inconel 600, Incoloy 800, uniones disímiles (acero carbono) y baja aleación con acero inox., aceros de difícil soldabilidad, aceros fundidos, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000410 | 3/32 | 2,4 | 75 - 100 |
| 2000365 | 1/8 | 3,2 | 100 - 140 |
| 2000366 | 5/32 | 4,0 | 140 - 180 |

CA, CC (+ ó -)

SUPER ALLOY

Descripción:

Aleación cromo, níquel, molibdeno de gran resistencia mecánica, impacto, calor y corrosión. Es maquinable y no responde a tratamiento térmico. Es altamente resistente al agrietamiento.

Aplicaciones Típicas:

Recomendado para unión, relleno y reparación de aceros al carbono y de baja aleación, acero fundido, aceros al manganeso austeníticos, aceros inoxidables, aceros de difícil soldabilidad y uniones disímiles. Reconstrucción engranajes, calce puntas acero manganeso y baja aleación, unión hojas paquete resorte, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | amps |
| 2000264 | 3/32 | 2,4 | 60 - 90 |
| 2000261 | 1/8 | 3,2 | 70 - 120 |
| 2000262 | 5/32 | 4,0 | 120 - 150 |
| 2000263 | 3/16 | 4,8 | 175 - 240 |

CA, CC (+ ó -)

NICROMO-3 AWS E-NiCrMo-3

Descripción:

Aleación base Ni con cromo molibdeno-hierro y columbio. Alta resistencia a la tracción y tenacidad a altas y bajas temperaturas (-196 °C a 1.100 °C). Excelente resistencia a la corrosión en muchos medios agresivos. Buena resistencia a la corrosión bajo tensión y a la fisuración en caliente.

Aplicaciones Típicas:

Unión de aleaciones Inconel 625, Incoloy 825. Unión de aleación cromo-níquel entre sí o con acero inoxidable, piezas de hornos de tratamientos térmicos, cuerpos de válvulas, aleaciones de Ni (5 - 9%), estanques, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 2000393 | 3/32 | 2,4 | 60 - 90 |
| 2000387 | 1/8 | 3,2 | 90 - 120 |
| 2000707 | 5/32 | 4,0 | 120 - 160 |

CA, CC (+)

NICHROM C AWS E-NiCrMo-5

Descripción:

Aleación base níquel, con cromo, molibdeno y tungsteno. Diseñado para superficies expuestas a desgaste por altas temperaturas y corrosión. Mantiene dureza y propiedades de impacto a temperatura elevada (1.100 °C). Endurece por deformación. Excelente resistencia a varios tipos de

Aplicaciones Típicas:

Cabeza quemadores, reconstrucción matrices en caliente, rodillos colada continua, en general piezas que requieran buena resistencia a la oxidación, corrosión y resistencia mecánica hasta los 1.100 °C.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|----------|
| | pulg | mm | |
| 2000257 | 1/8 | 3,2 | 60 - 120 |

CA, CC (+)

Electrodos para aluminio y aleaciones

ALUM 43 AWS E 4043

Descripción:

Electrodo de aleación base aluminio diseñado para aplicaciones generales en unión y reparación de piezas de aluminio y sus aleaciones. Su operación es suave y el control del arco es fácil, incluso a bajos amperajes. Este electrodo puede ser usado como varilla de aporte oxiacetilénico en cuyo

caso el revestimiento actúa como fundente.

Para unión y reparación de piezas de gran espesor se recomienda precalentar entre 150 - 200 °C.

Aplicaciones Típicas:

Unión de planchas aluminio (hasta 6% Si), recuperación de pistones, block aluminio, carcazas, cajas cambio, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | amps |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | |
| 1005895 | 1/8 | 3,2 | 95 - 135 |
| 1005896 | 5/32 | 4,0 | 130 - 165 |

CC (+)

Electrodos para fundiciones

INDURA 77 AWS E-St

Descripción:

El electrodo 77 tiene núcleo de acero dulce con un revestimiento que actúa como fundente controlando las características del arco.

Su bajo punto de fusión permite trabajar con corrientes de baja intensidad, característica importante en la soldadura de hierro fundido, lo que reduce el endurecimiento en la zona de fusión.

Aplicaciones Típicas:

Este electrodo se recomienda para reparaciones en hierro fundido en que los depósitos no requieren maquinado posterior.

Sus principales usos son con cabezales de motores, piezas de máquinas, cajas de descanso, defectos de fundición, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000212 | 3/32 | 2,4 | 12 | 300 | 50 | 80 | 68 |
| 2000213 | 1/8 | 3,2 | 14 | 350 | 80 | 120 | 37 |
| 2000214 | 5/32 | 4,0 | 14 | 350 | 110 | 160 | 26 |
| 2000215 | 3/16 | 4,8 | 14 | 350 | 140 | 180 | 18 |

CA, CC (+)

Optimo: CC (+)

NIQUEL 55 AWS E-NiFe-CI

Descripción:

Depósito níquel-hierro especialmente diseñado para unión y reparación de piezas de fundición con alto porcentaje de fósforo, fundición nodular y esferoidal, sin necesidad de precalentamiento.

El depósito tiene una alta resistencia, es de excelente apariencia, libre de grietas y porosidad, incluso sobre superficies contaminadas.

Al igual que todas las soldaduras en hierro fundido, se recomiendan los cordones cortos (30 - 50 mm) a fin de no calentar excesivamente la pieza.

Aplicaciones Típicas:

Reparación de cuerpos de válvulas, cuerpos y tapas de bomba, tambores de trefilación, eje excéntrico chancadores, uniones disimiles acero carbono con hierro fundido, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | amps |
| 2000265 | 3/32 | 2,4 | 40 - 65 |
| 2000266 | 1/8 | 3,2 | 70 - 100 |
| 2000267 | 5/32 | 4,0 | 100 - 125 |
| 2000268 | 3/16 | 4,8 | 130 - 150 |

CA, CC (+ -)

Optimo: CC (+)

Propiedades Metal Depositado:

Dureza: 200 HB

Maquinado: bueno

NIQUEL 99 AWS E-Ni-CI

Descripción:

Depósito de níquel especialmente diseñado para unión y reparación de hierro fundido (fundición gris).

Este electrodo entrega depósitos lisos y homogéneos, libres de porosidad (incluso en piezas contaminadas con aceite) y es de mayor resistencia y ductilidad que el metal base.

Es de arco muy estable, fácil remoción de escoria y al igual que la mayoría de los electrodos trabaja con CC (+), lo cual sin duda es una ventaja para el operador.

Es aconsejable hacer cordones cortos y martillar después de cada cordón para aliviar tensiones.

Aplicaciones Típicas:

Reparación y unión de piezas de hierro fundido entre sí, con otros metales ferrosos y no ferrosos, recuperación de: engranajes, block motor, volantes, culatas motor, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diámetro | | |
|---------|----------|-----|-----------|
| | pulg | mm | amps |
| 2000237 | 3/32 | 2,4 | 60 - 80 |
| 2000236 | 1/8 | 3,2 | 70 - 110 |
| 2000235 | 5/32 | 4,0 | 100 - 130 |
| 2000780 | 3/16 | 4,8 | 150 - 180 |

CA, CC (+ ó -)

Optimo: CC (+)

Propiedades Metal Depositado:

Dureza: 160 HB

Maquinado: excelente

INDURA 375 AWS E-Ni-CI

Descripción:

El electrodo 375 tiene un núcleo de níquel y en revestimiento que se consume casi totalmente en el arco, lo que permite limpiar fácilmente los cordones.

Estos electrodos depositan cordones trabajables en toda clase de máquinas y herramientas.

Los depósitos son homogéneos, muy lisos, sin porosidades y de mayor resistencia y ductilidad que el material base.

Aplicaciones Típicas:

Este electrodo es recomendado para soldaduras y rellenos de hierro fundido, cuyo depósito necesita ser trabajado.

Sus principales usos son con culatas de motores, block de motores, relleno de piezas, diferenciales, etc.

Amperajes Recomendados:

| Código | Diám. Elect. | | Long. Elect. | | Amperaje | | Electrodo x kg aprox. |
|---------|--------------|-----|--------------|-----|----------|------|--------------------------|
| | pulg | mm | pulg | mm | min. | máx. | |
| 2000216 | 3/32 | 2,4 | 12" | 300 | 50 | 80 | 68 |
| 2000217 | 1/8 | 3,2 | 14" | 350 | 80 | 110 | 32 |
| 2000218 | 5/32 | 4,0 | 14" | 350 | 100 | 140 | 21 |
| 2000219 | 3/16 | 4,8 | 14" | 350 | 120 | 160 | 15 |

Dureza: 150 HB

Maquinado: excelente