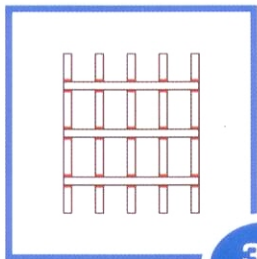




CONSUMIBLES PARA SOLDADURA

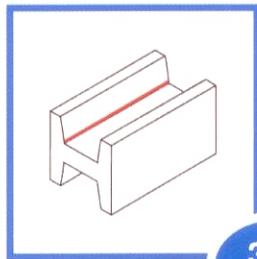
CATÁLOGO - CS 100.13

CONSUMIBLES PARA SOLDADURA*



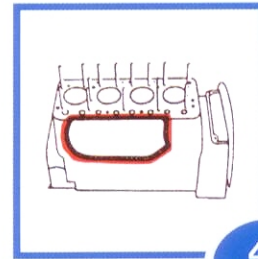
3

ELECTRODOS DE RUTILO Y CORTE



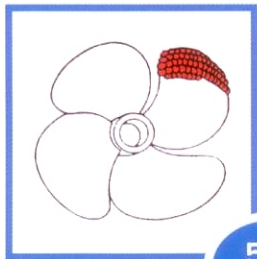
3

ELECTRODOS BÁSICOS PARA ACEROS DE BAJA ALEACIÓN



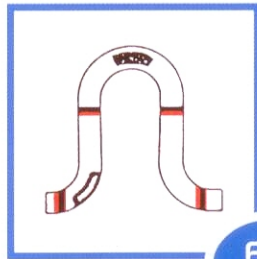
4

ELECTRODOS PARA SOLDADURA DE FUNDICIÓN



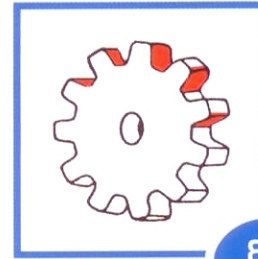
5

ELECTRODOS NO FÉRRICOS



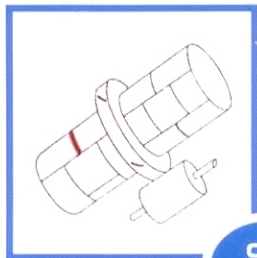
6

ELECTRODOS PARA ACEROS INOXIDABLES Y MANTENIMIENTO



8

ELECTRODOS DE RECARGUE



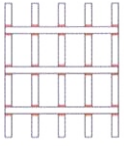
9

ELECTRODOS BASE NÍQUEL

* Todos los artículos expuestos en este catálogo están disponibles también en hilo y varilla de aporte.

ELECTRODOS DE RUTILO Y CORTE

RU-613

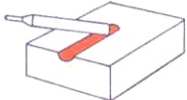


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento grueso de rutilo para uso universal. Particularmente indicado para la soldadura en plano, en ángulo y posición vertical ascendente. Arco suave, pocas proyecciones, auto-desprendimiento de la escoria, bello aspecto del cordón. Empleo general en construcciones mecánicas, caldererías, construcciones navales, cerrajería...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) 510-580	= -	2351.593	2.0 x 300	55 A	374	4
Re (Mpa) >400		2351.586	2.5 x 350	70 A	263	5
A5 (%) >22	-45V	2351.475	2.5 x 350 ^{ECO}	70 A	263	5
KV (J)		2351.588	3.2 x 350	115 A	156	5
+20°C		2351.476	3.2 x 350 ^{ECO}	115 A	156	5
0°C		2351.595	3.2 x 450	115 A	159	6,5
-20°C		2351.590	4.0 x 350	150 A	106	5
		2351.591	4.0 x 450	150 A	107	6,5
		2351.594	5.0 x 450	180 A	69	6,5

ACH-1



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

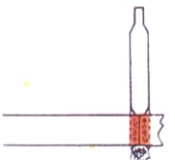
Electrodo para corte, achaflanado, vaciado y taladrado de toda clase de metales incluyendo aceros inoxidable, fundiciones y aleaciones cúpricas.

Arco con fuerte soplado. Corte liso y uniforme.

Achaflanado de aceros, eliminación de recargues, tornillos y bulones, cordones de soldadura...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
	= +	2351.481	2.5 x 350	130 A	160	4
		2351.482	3.2 x 350	200 A	103	4
		2351.483	4.0 x 450	250 A	68	5
	-45V	2351.484	5.0 x 450	300 A	45	5

CORTE-1



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo para corte, biselado y taladrado de toda clase de metales industriales, incluyendo aceros inoxidable, fundiciones y aleaciones cúpricas.

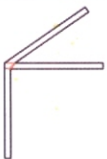
Corte liso y uniforme. Corte de aceros.

Taladro de cavidades, eliminación de tornillos...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
	= -	2351.485	3.2 x 450	130-180 A	155	6,5
		2351.486	4.0 x 450	170-230 A	100	6,5
	-45V					

ELECTRODOS BÁSICOS PARA ACEROS DE BAJA ALEACIÓN

B 718



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

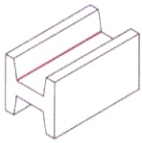
Electrodo universal con revestimiento básico (115%) para soldadura de piezas embridadas con alta seguridad.

Fácil desprendimiento de la escoria.

Para estructuras, armazones, soportes, construcción naval, recipientes a presión.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) 510-610	= +	2351.487	2.5 x 350	65-100 A	231	5
Re (Mpa) >450		2351.488	3.2 x 350	95-140 A	147	5
A5 (%) >22		2351.489	3.2 x 450	95-140 A	147	6,5
KV (J)	-70V	2351.490	4.0 x 450	135-180 A	91	6,5
+20°C		2351.491	5.0 x 450	160-250 A	61	6,5
-20°C						
-50°C						

B 716



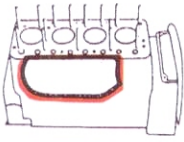
CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento básico de excelente soldabilidad debido a su doble revestimiento. Arco muy estable en toda posición. Empleo universal para toda clase de construcciones metálicas y mantenimiento. Indicado para cordones de raíz y para juntas mal preparadas.

PROPIEDADES MECÁNICAS		POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	550	= +	2351.596	2.0 x 300	50-70 A	367	4
Re (Mpa)	450		2351.597	2.5 x 350	60-90 A	250	5
A5 (%)	27		2351.598	3.2 x 350	90-140 A	152	5
KV (J)		-70V	2351.599	3.2 x 450	90-140 A	140	6
+20°C	150		2351.600	4.0 x 450	130-180 A	92	6
-20°C	80		2351.601	5.0 x 450	180-240 A	59	6
-30°C	70						

ELECTRODOS PARA SOLDADURA DE FUNDICIÓN

FUNI 20



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo de níquel puro con revestimiento grafito-básico. Recomendado para la soldadura en frío y reparación de fundición gris y de fisuras.

Deposita cordones planos y de fácil mecanización.

Indicado para reparaciones de bloques de motores, cajas de cambio, troqueles, válvulas y cuerpos de bomba.

PROPIEDADES MECÁNICAS		POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	>300	= +-	2351.498	2.5 x 350	70 A	251	5
Dureza	~ 180 HB		2351.499	3.2 x 350	100 A	156	5
		-40V	2351.500	4.0 x 350	145 A	100	5
			2351.501	5.0 x 450	180 A	66	6,5

FUNI 21

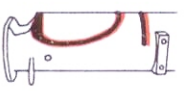


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento grafito-básico depositando una aleación hierro-níquel (60%Ni-40%Fe) para reparación de fundiciones nodulares. Depósito homogéneo y de gran resistencia contra la fisuración. Especialmente indicado para la soldadura heterogénea entre fundiciones y aceros. Para defectos de fundición, reparaciones de bloques de motor, bancadas de máquinas herramienta, cajas de cambio, reductores, válvulas y cuerpos de bombas.

PROPIEDADES MECÁNICAS		POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	>400	= +	2351.502	2.5 x 350	70 A	260	5
Dureza	~ 200 HB		2351.503	3.2 x 350	100 A	156	5
		-40V	2351.582	4.0 x 350	145 A	100	5
			2351.583	5.0 x 350	170 A	68	5

FUNI 21B



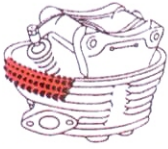
CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento grafito-básico y alma bimetálica con una gran conductividad eléctrica. El «alma bimetal» permite altas velocidades de fusión con corriente continua o alterna sin riesgos de sobrecalentamiento del electrodo. Para reparaciones y soldadura de construcción en todo tipo de fundición y uniones distintas entre fundiciones y aceros. Excelentes propiedades mecánicas.

PROPIEDADES MECÁNICAS		POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	500-600	= -	2351.504	2.5 x 350	80 A	250	5
Rp0,2 (Mpa)	>300		2351.505	3.2 x 350	120 A	147	5
A5 (%)	>15		2351.506	4.0 x 350	145 A	104	5
Dureza	~ 220 HB	-50V					

ELECTRODOS NO FÉRRICOS

ASI-412



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo de aluminio con 12% Si para reparaciones de piezas de aluminio o sus aleaciones (AlSi, AlCuSiMn, AlSiMg...). Indicado para fundiciones o aleaciones de aluminio con un contenido en Silicio superior a un 7%. Uniones heterogéneas entre aluminio y aleaciones de aluminio.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) 180	= +	2351.545	2.5 x 350	60 A		2
Rp0,2 (Mpa) 80		2351.546	3.2 x 350	90 A		2
A5 (%) >5		CONSULTAR	4.0 x 350	120 A		2
Dureza ~ 50 HB						

BRONCE 414



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de bronce al estaño (Cu-Sn 6% 8%), y latones (Cu-Zn). Se utiliza para uniones heterogéneas. Para reparación de piezas de fundición de bronce (Cu-Sn), para recargues sobre latón, aceros y fundiciones. El depósito es resistente a la corrosión por agua salada. Indicado para soldadura con corriente alterna y continua al polo +ó-. Para construcciones navales e instalaciones marítimas, rotores, turbinas, compuertas de válvula...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) 300	= +-	2351.547	2.5 x 350	70-90 A	263	5
Rp0,2 (Mpa) 120		2351.548	3.2 x 350	90-110 A	156	5
A5 (%) >20		2351.549	4.0 x 350	110-130 A	100	5
Dureza 100 HB	-60V					

BRONCE 415

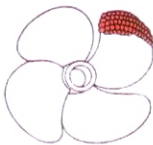


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento básico para la soldadura de bronce (Cobre-Estano 6-8%), latones y aleaciones similares (Cobre-Zinc). Igualmente adecuado para la reparación de piezas de fundición de bronce, para el plakeado de latón y sus aleaciones, al igual que el plakeado de aceros al carbono o fundiciones. Muy buena resistencia a la corrosión por agua del mar. Aplicaciones: industria marítima, fundiciones, acerías, ensamblajes, hélices, ejes, cojinetes, compuestas, rotores de bombas, álabes de válvulas, camisas de ejes porta-hélice, turbinas, patines, reparación de piezas galvanizadas...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) 300	= +-	2351.550	2.5 x 350	70-90 A	251	5
Rp0,2 (Mpa) 120		2351.551	3.2 x 350	90-110 A	152	5
A5 (%) >20		2351.552	4.0 x 350	110-130 A	100	5
Dureza 110 HB						

BRONCE 416



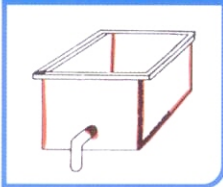
CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento básico para uniones y recargues en bronce-aluminio hasta un 10%Al y para uniones heterogéneas entre aceros y bronce CuAl. Indicado para recargues en fundición, aceros y aleaciones cúpricas. Excelente soldabilidad, arco estable, pocas proyecciones, fácil desprendimiento de la escoria. Para construcciones navales, aplicaciones marítimas, plantas potabilizadoras, industria química, partes de bombas sometidas al ataque por agua salada (hélices, rodamientos...)

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) 420	= +	2351.553	2.5 x 350	80-100 A	296	5
Rp0,2 (Mpa) 180		2351.554	3.2 x 350	90-120 A	172	5
A5 (%) >20		2351.555	4.0 x 350	120-140 A	116	5
Dureza 180 HB						

ELECTRODOS PARA ACEROS INOXIDABLES Y MANTENIMIENTO

INOX 1308

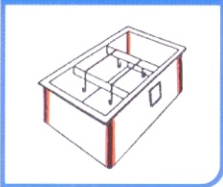


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

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...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	= + -70V	2351.507	2.0 x 300	45 A	336	4
Rp0,2 (Mpa)		2351.508	2.5 x 300	70 A	215	4
A5 (%)		2351.509	3.2 x 350	100 A	143	5
KV (J)		2351.510	4.0 x 350	135 A	94	5
+20°C		2351.511	5.0 x 450	180 A	63	6,5

INOX 1316



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

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, refinерías, industrias alimentarias, construcciones navales, tuberías, depósitos, intercambiadores de calor...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	= + -70V	2351.512	1.6 x 250	30 A	238	1,5
Rp0,2 (Mpa)		2351.513	2.0 x 300	45 A	333	4
A5 (%)		2351.514	2.5 x 300	70 A	211	4
KV (J)		2351.515	3.2 x 350	100 A	139	5
+20°C		2351.516	4.0 x 350	135 A	93	5
-120°C		2351.517	5.0 x 450	180 A	61	6,5

INOX 1309

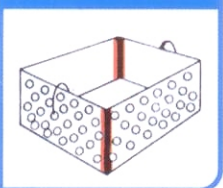


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

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.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	= + -70V	2351.518	2.0 x 300	45 A	320	4
Rp0,2 (Mpa)		2351.519	2.5 x 300	70 A	217	4
A5 (%)		2351.520	3.2 x 350	100 A	143	5
KV (J)		2351.521	4.0 x 350	135 A	96	5
+20°C		2351.522	5.0 x 450	180 A	61	6,5

INOX 1309R

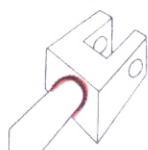


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

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.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa)	= + -70V	2351.523	2.0 x 300	45 A	320	4
Rp0,2 (Mpa)		2351.524	2.5 x 300	70 A	217	4
A5 (%)		2351.525	3.2 x 350	100 A	139	5
KV (J)		2351.526	4.0 x 350	135 A	93	5
+20°C		2351.527	5.0 x 450	180 A	61	6,5

INOX 1307



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo austenítico con revestimiento de rutilo (no magnético) para unión y reconstrucción de aceros al manganeso (hasta 14%Mn) y aquellos 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...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) >600	= +	2351.528	2.5 x 300	70 A	233	4
Rp0,2 (Mpa) >400		2351.529	3.2 x 350	100 A	147	5
A5 (%) >35		2351.530	4.0 x 350	125 A	93	5
KV (J) >20°C	-70V	CONSULTAR	5.0 x 350	160 A	93	5
Dureza Sold. ~200 HB						
Endurecido ~500 HB						

INOX 1307R

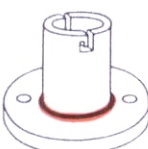


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento rutilo-básico de alto rendimiento (160%). Depositando acero inoxidable austenítico con un gran contenido en manganeso. Indicado para soldadura y recargue en aceros al manganeso (14%Mn), también para uniones de aceros distintos entre sí y difícilmente 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...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) >600-750	= +	2351.531	2.5 x 350	90 A	130	4,5
Rp0,2 (Mpa) >400		2351.532	3.2 x 350	130 A	100	5
A5 (%) >30		2351.533	4.0 x 450	160 A	61	6,5
KV (J) >20°C	-50V					
Dureza Sold. ~200 HB						
Endurecido ~500 HB						

INOX 1312

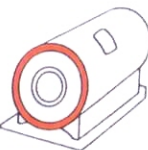


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

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 difícil 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.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) >700-850	= +	2351.534	1.6 x 250	35 A	224	1,5
Rp0,2 (Mpa) >500		2351.535	2.0 x 300	45 A	339	4
A5 (%) >20		2351.536	2.5 x 300	70 A	216	4
Dureza Sold. ~240 HB	-50V	2351.537	3.2 x 350	110 A	147	5
		2351.538	4.0 x 350	135 A	96	5
		2351.539	5.0 x 450	180 A	63	6,5

INOX 1310



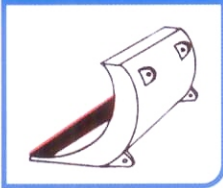
CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

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...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) >550	= +	2351.540	2.0 x 300	45 A	339	4
Rp0,2 (Mpa) >400		2351.541	2.5 x 300	70 A	222	4
A5 (%) >30		2351.542	3.2 x 350	100 A	147	5
+20°C >60	-70V	2351.543	4.0 x 350	135 A	98	5
		2351.544	5.0 x 450	180 A	63	6,5

ELECTRODOS DE RECARGUE

R 5600

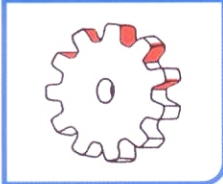


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento rutilo. Depósito de acromartensítico tipo CR-Mo-C resistente al desgaste metal-metal hasta 550°C. Para todo tipo de piezas sujetas a abrasión en frío o en caliente, incluso en la presencia de choques y presiones. Una vez soldado, solo mecanizable por muela.
Recargue duro de cuchillas de corte, moldes, troqueles de compresión y forja...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Dureza 58-61 HRC	= + -45V	2351.556	2.5 x 350	80 A	238	5
		2351.557	3.2 x 350	110 A	152	5
		2351.558	4.0 x 450	150 A	103	6.5

R 5630

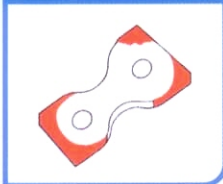


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento de rutilo, gran rendimiento (160%) y excelente soldabilidad. Para aplicaciones sometidas a desgaste por abrasión mineral severa, combinado con choques moderados y compresión. Matriz austenítica que contiene carburos de Cr resistente a la corrosión. Auto-desprendimiento de la escoria. Mecanizable sólo con muela. Recargue de sinfines para la industria cerámica, palas mezcladoras, dientes y cuchillas de excavadoras, bombas para hormigón, placas de blindaje, mandíbulas...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
1ª Capa ~ 58 HRC	= + -50V	2351.559	2.5 x 350	90 A	161	4,5
Metal Sold. ~ 64 HRC		2351.560	3.2 x 350	130 A	102	5
		2351.561	4.0 x 350	160 A	69	5
		2351.562	5.0 x 450	210 A	40	6,5

R 563 GR

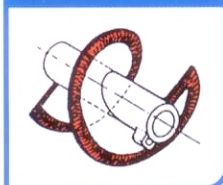


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo con revestimiento básico y gran rendimiento (190%) sin escoria. Debido a su alto contenido de CR y C es altamente resistente a la abrasión. Matriz austenítica conteniendo carburo de Cr. Depositar 1 ó 2 capas máx. Resistente a fuerte abrasión mineral y choques moderados. Mecanizable sólo con muela. Para toda clase de piezas sometidas a choques moderados donde se busque una alta resistencia a la abrasión. Para husillos, palas mezcladoras, componentes de excavadoras, cuerpos de bomba para materiales abrasivos, mandíbulas, placas antidesgaste...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Dureza ~ 60-63 HRC	= + -50V	2351.563	3.2 x 350	140 A	98	5
Segunda Capa		2351.564	4.0 x 350	200 A	68	5
		2351.565	5.0 x 450	250 A	34	5

R 5640



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo de alta aleación y contenido de elementos formadores de carburos. Especialmente indicado para el recargue duro de elementos sujetos a abrasión severa, fricción, temperatura y corrosión. Fácil soldabilidad, transferencia suave, escoria inapreciable. Rendimiento aprox. del 190%. Palas mezcladoras y martillos para carbón, sinfines, válvulas, machacadoras, uñas rascadoras para hornos, ciclones, guías de molino, mordazas... en temperaturas hasta +450°C.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Dureza ~ 64 HRC	= + -50V	2351.566	2.5 x 350	90 A		
		2351.567	3.2 x 350	130-150 A		
		2351.568	4.0 x 450	140-190 A		
		2351.592	5.0 x 450	190-250 A		

R 5630T



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo tubular relleno de polvo de carburo de cromo. Depósito altamente resistente a la abrasión y erosión mineral. Alto contenido en carburo de Cr en una matriz austenítica, muy compacta. Utilizable con muy bajo amperaje. Ausencia de escoria. Depósito no mecanizable. Recargue de todos los aceros austeníticos al manganeso, y fundición gris (sin precalentamiento), aceros de herramientas y altamente aleados. Principalmente indicado para agricultura, industrias cementeras, cerámicas, obras públicas, sinfines para arcilla, excavadoras...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
1ª Capa 55-60 HRC	= + -45V	2351.569	6	80-120 A		5
2ª Capa 58-62 HRC		2351.570	8	120-180 A		5
		2351.571	12	210-250 A		5

R 5640T

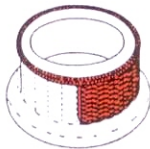


CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo tubular relleno de polvos metálicos (carburos de Cr y Nb). Depósito caracterizado por una dureza excepcional y resistencia a la abrasión mineral, combinado con choques moderados. Resistencia más alta que otros electrodos convencionales (por su baja dilución con el metal base). Depósito formado por carburos combinados de Cr y Nb, resistente a la oxidación, y a temperaturas hasta +300°C. Utilizable con bajo amperaje. Ausencia de escoria, sólo mecanizable con muela. Recargue de aceros al C, fundición gris, aceros sin capa tampón, aceros de herramientas y altamente aleados. Indicado para obras públicas, cementeras, agricultura, husillos de presión, palas mezcladoras, dientes, cuchillas, martillos machacadores, raspadores, guías...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
1ª Capa 57-60 HRC	= + -45V	2351.572	6	80-120 A		5
2ª Capa 60-64 HRC		2351.573	8	120-180 A		5
		2351.574	12	210-250 A		5

R 5680T



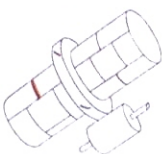
CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo tubular relleno de carburo de W y Cr. Depósito altamente resistente a la abrasión sin impacto (o impactos moderados). Matriz inoxidable, excelente coeficiente de fricción, fusión agradable, ausencia de escoria, depósito no mecanizable. Recargue de todos los aceros austeníticos, fundición, aceros de herramientas o altamente aleados. Aplicar 1 ó 2 capas máx. Principalmente indicado para piezas sujetas a alta abrasión mineral y a temperaturas hasta +300°C, obras públicas, agricultura, cerámicas, minas (mezcladores, sinfines, hélices)...

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Dureza 64-68 HRC	= + -45V	2351.575	6	80-120 A		5
		2351.576	8	120-180 A		5
		2351.577	12	210-250 A		5

ELECTRODOS BASE NÍQUEL

HT-30



CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES

Electrodo semi-sintético con revestimiento básico de un 140% y que deposita una aleación base níquel tipo Inconel 600. Indicado para reparaciones y uniones de aleaciones de níquel, aceros inoxidable criogénicos (hasta -196°C), Incoloy 800 y otros aceros de altas temperaturas. Altamente indicado para uniones heterogéneas entre aceros inoxidable/aceros de baja aleación y aceros inoxidable/aleaciones de níquel. El depósito es insensible a la fisuración. Para partes de hornos, quemadores, equipos para tratamientos térmicos, cementeras, para industrias petroquímicas y químicas, reparaciones y mantenimiento de fábricas.

PROPIEDADES MECÁNICAS	POLARIDAD	CÓDIGO	Ø X L (MM)	AMPERAJE	U / PAQ	KG / PAQ
Rm (MPa) >600	= +	2351.578	2.5 x 350	75 A	185	5
Rp0.2 (Mpa) >380		2351.579	3.2 x 350	110 A	102	5
A5 (%) >30		2351.580	4.0 x 350	135 A	72	5
KV (J) >20°C		2351.581	5.0 x 450	160 A	46	6,5
-196°C >60						

Para cualquier consulta que quiera realizar, tiene a su disposición un Departamento Técnico altamente calificado.



DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO



www.jender.es