

252

ELECTRODO UNIVERSAL PARA SOLDADURAS RESISTENTES AL CALOR Y A LA ALTA CORROSION, EN CASI TODOS LOS TIPOS DE ACERO INOXIDABLES Y DULCES, DE ALTA ALEACIÓN Y ESPECIALES

CLASIFICACIÓN A.W.S: N / A

IDENTIFICACIÓN: REVESTIMIENTO BLANCO. PUNTA ROJA

APLICACIONES: Para unir aceros inoxidable de alta aleación y otros aceros inoxidable cuando se desconoce su composición.-Algunos usos típicos son piezas de hornos, aceros maleables, a inoxidable, industrias químicas, piezas de hornos de fundición que trabajan a temperaturas de hasta 1200°C. Fabricación y reparación de equipos de minería y ferrocarriles en climas fríos.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Este electrodo combina la mayor resistencia mecánica con su resistencia a la corrosión y al desgaste. Es muy popular para la unión de aceros de baja aleación cuando no se puede precalentar o tratar térmicamente. Prácticamente toda la industria tiene usos para el electrodo 252 en mantenimiento y en producción como un electrodo de uso general para unión de aceros al carbono y aceros de aleación. La pieza a soldar debe de tener la mayor limpieza posible, si esta es de tamaño considerable debe darse un precalentamiento a 200° C.- Mantenga un arco corto evitando que el electrodo se pegue o se ahogue en el charco de soldadura.- Los mejores resultados se obtienen usando amperaje, suficiente para lograr una buena fusión.-Evite el excesivo movimiento de oscilación, es preferible colocar una serie de cordones rectos.-En soldadura vertical y sobre cabeza ajústese los amperajes mas próximos a lo mínimo.

RESISTENCIA TENSIL:	6,680 KG./CM2 (95,000 PSI)
DUREZA BRINELL:	200 BHN
ELONGACION:	30%
N.-FERRITA:	N/A.
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA O CONTINUA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %	MEDIDA	AMPERAJE
NO APLICA	2.28 mm - 3/32"	50-70
	3.25 mm - 1/8"	80-100
	4.0 mm - 5/32"	110-130
	5.0 mm - 3/16"	140-170