

6

ELECTRODO ECONOMICO DE GRAN RESISTENCIA, NO MAQUINABLE PARA HIERRO FUNDIDO FATIGADO, SUCIO O IMPREGNADO EN GRASAS

CLASIFICACION: A.W.S: E-St

APLICACIONES: Para soldar piezas de fundición extremadamente sucias o impregnadas de grasa. Reparación de carcazas de motores, bases de maquinas, levas y piezas de fundición de maquinaria agrícola. Como base para la aplicación de soldaduras maquinables como electrodo Níquel-Arc y en general todo tipo de reparaciones en hierro fundido cuando no es indispensable maquinar los depósitos.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Es un electrodo económico que asegura soldaduras de gran resistencia sobre hierro de fundición, donde no sea posible maquinar los depósitos, puede soldarse en cualquier posición.

Limpie el área de la junta quitando las impurezas, las escamas, las grasas y los óxidos.-Para soldar piezas de paredes gruesas es necesario que se biselen las grietas en "V" o en doble "V" a 90°.-Para limitar la extensión de las grietas taladre agujeros en sus extremos, generalmente no es necesario precalentar las piezas.

Los cordones de soldadura deben de ser cortos y ampliamente espaciados para distribuir el calor tan regularmente como sea posible, debe utilizarse un amperaje bajo y un arco corto con corriente continua conecte el porta electrodo al polo positivo (polaridad invertida), un martillado ligero de la soldadura servirá para reducir al mínimo el agrietamiento. Al terminar de soldar enfríe la pieza lentamente cubriéndola con asbesto o con cal.

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	P	S	Si	2.25 mm - 3/32"	70
0.06	1.07	0.03	0.03	0.53	3.25 mm - 1/8"	110
					4.0 mm - 5/32"	140
					5.0 mm - 3/16"	160