

SN-52 GR

Electrodo de gran rendimiento (180 %), para la soldadura de chapas gruesas en trabajos de responsabilidad. El arco es muy estable y el cebado y recebado sencillo. Se maneja fácilmente. La escoria es muy fluida, la cual se elimina muy bien, quedando un cordón liso y de bello aspecto. La soldadura tiene buena resistencia contra fisuras y poros. No hay peligro de mordeduras y tiene pocas proyecciones.

APLICACIONES

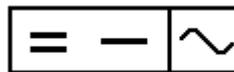
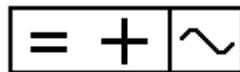
Construcciones metálicas con chapas de gran espesor y soldaduras de gran responsabilidad.

CARACTERISTICAS MECANICAS

R= 52-55 Kgmm²

E= 45-48 Kg/mm²

A= □ 25-28%



MODO DE EMPLEO

Corriente alterna o continua. Polo negativo. El amperaje aconsejado para Ø 3.25 es de 140-150 Amp., para Ø 4.0 de 180-190 Amp. y para Ø 5.0 es de 260-270 Amp.