

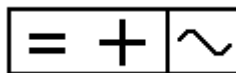
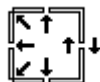
SN-70

Electrodo básico para mantenimiento y producción de doble recubrimiento. Se diferencia del electrodo convencional por su fácil soldabilidad en todas posiciones. Particularmente indicado en juntas altamente solicitadas y calderería de alta calidad.

APLICACIONES

Estructuras y construcciones metálicas, piezas de máquinas, sinfines de transporte, soldaduras de bridas, chapas de acero laminadas, etc.

CARACTERISTICAS MECANICAS
R= 53-55 Kgmm ²
E= 40-45 Kg/mm ²
A= □ 30%



MODO DE EMPLEO

Mantener un arco corto y el electrodo casi vertical. Se puede usar en corriente alterna o continua, polo positivo. Para conservar las características mecánicas más elevadas y para soldaduras radiografiadas, secar siempre a 300° C durante 2 horas. Esta aleación es fácilmente mecanizable.