

SN-75

Electrodo super básico de doble recubrimiento adaptado para aceros aleados y al carbono, con un depósito de tenacidad elevado. Alta resistencia a la figuración y óptimas características mecánicas. Excelente soldabilidad en todas las posiciones.

APLICACIONES

Material rodante, chasis, remolques, recipientes a presión, calderas, armazones, cisternas, soldadura de acero colado, etc.

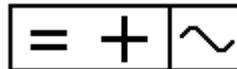
CARACTERISTICAS MECANICAS

R= 55-59 Kg/mm²

E= 40-50 Kg/mm²

A= □ 34%

Dureza □ 180 HB



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 y tiene una buena economía de mano de obra, debido a su fácil aplicación por los soldadores.