SN-78

Electrodo indicado para la soldadura de los aceros de grano fino y mejorados, de alto límite elástico. Resistencia muy elevada en la soldadura de los aceros al carbono y de baja y media aleación. Recubrimiento de muy bajo contenido en hidrógeno.

APLICACIONES

Armazones de acero, brazos y chasis de bulldozers, soldaduras de tipo T1 y T1-A, depósitos y conducciones para gases líquidos y soldadura de los aceros de corte, etc.

CARACTERISTICAS MECANICAS
R= 74-80 Kgmm²
E= 62-72 Kg/mm²
A= □22-25%

MODO DE EMPLEO

Corriente continua polo positivo, manteniendo un arco muy corto y el electrodo casi vertical, para conservar las características mecánicas más elevadas. Se recomienda usar los electrodos bien secos, precalentándolos a 300º C durante 2 horas.