

SN-78 CR

Electrodo con recubrimiento básico para la soldadura de aceros resistentes a la termofluencia con una temperatura de trabajo de hasta 600 ° C. Alta resistencia a la figuración. El metal depositado posee unas características mecánicas muy elevadas.

APLICACIONES

Depósitos a presión, tuberías, calderas, aceros que deban resistir temperaturas de hasta 600 ° C, etc.

CARACTERISTICAS MECANICAS

R= 60 Kgmm²

E= 51 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. Es aconsejable precalentar la pieza a soldar entre 200 ° y 350 ° C. Se recomienda usar los electrodos bien secos, precalentándolos a 300° C durante 2 horas.