

## SN-93

Electrodo de una excelente resistencia a la figuración, incluso sobre aceros autotemplables o al manganeso, incluidos los aceros hasta el 14% de Mn. Indicado para recargues duros, debido a su gran resistencia al desgaste y a los choques con resistencia a temperaturas de 900° C. Aleación austenítica, de elevado contenido en Cromo, Nickel y Manganeso.

### APLICACIONES

Unión y recargues de piezas de excavadoras como cucharas y dientes. Capa de agarre para recargues duros, raíles y agujas en ferrocarril, útiles de perforación, canteras, minas, etc.

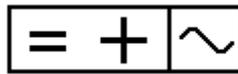
#### CARACTERISTICAS MECANICAS

**R=** 60-65 Kg/mm<sup>2</sup>

**E=** 40-45 Kg/mm<sup>2</sup>

**A=** □ 45%

**Dureza** □ 190-210 HB



### MODO DE EMPLEO

Soldar con un arco lo más corto posible, manteniendo el electrodo casi vertical y quitando la escoria antes de depositar una segunda capa, adaptando siempre el diámetro del electrodo al espesor de la pieza. En algunos materiales evitar un enfriamiento rápido.