ACEROS

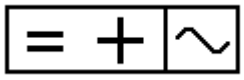
SN-99

Electrodo altamente aleado para los aceros difícilmente soldables y no identificados. Resistencia mecánica elevada. Altísima resistencia a la figuración. El metal depositado es muy tenaz y resistente a los choques. Arco muy estable sin proyecciones.

APLICACIONES

Matrices, utillajes, chasis, ensamblajes y reparación de piezas de acero al Manganeso, bandejas vibratorias en la industria del hormigón, unión de aceros, diferentes cilindros hidráulicos, capas de base antes de un recargue duro, etc.

CARACTERISTICAS MECANICAS
R= 85-90 Kg/mm²
E= 65-70 Kg/mm²
A= □25-28%
Dureza □220 HB



MODO DE EMPLEO

Soldadura arco medio. Electrodo ligeramente inclinado. En general no es necesario un precalentamiento a no ser que se trate de un recargue voluminoso sobre un acero templable ó autotemplable. Precalentamiento entre 200º y 400º C. Para los aceros especiales seguir las indicaciones de los proveedores del material base.