

SC 307

Electrodo de rutilo
Inoxidable alto manganeso

Clasificación

AWS A 5.4: ≈ E 307- 16

DIN 8556: E 18 8 Mn R 26

DIN EN 1600: E 18 8 Mn R 12

Werkstoff Nr: 1.4370

Descripción y aplicaciones

Electrodo con revestimiento de rutilo austenítico (no magnético) para unir y superponer aceros al manganeso (hasta 14% Mn) y aceros con alto contenido de azufre y fósforo, también para unir aceros disimilares, aceros de construcción a aceros inoxidables, para capas de amortiguación antes del endurecimiento.

Reparación de piezas sometidas a golpes o desgaste por fricción. Excelente maquinabilidad, fácil eliminación de escoria, buen aspecto del cordón. Para ingeniería civil, ferrocarriles, cementeras (Cribado de aceros, cucharas excavadoras, mordazas trituradoras ...).

Materiales base

Aceros para cribado

Aceros para herramientas"

Aceros austeníticos con Mn: tipo Z 120 M 12, X 120 Mn 12. 1.3401

Aceros para muelles: 45 Cr 4, 1.7035,46 Si 7, 1.5024, 51 Si 7, 1,5025. 56 Si 7, 1.5026 (*) Con eventuales tratamientos térmicos pre y post soldadura.

Todos metales propiedades mecánicas

Rm (N/mm²)

> 550

Elongación (%)

> 35

ISO- V (J) RT

> 75

Metal de soldadura composición (%)

C

0.12

Si

0.50

Mn

5.10

Cr

19.00

Ni

9.00

Mo

0.50

S

0.012

P

0.015

Amperios (A)

2.50

60-90

3.15

80-120

4.00

100-150

Instrucción de soldadura

Acabado (1 hora a 300° C). Nunca precaliente el acero al manganeso porque es sensible a las grietas calientes.



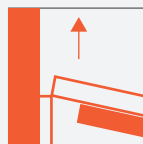
1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

