

## Descripción y aplicaciones

Electrodo para soldadura de juntas de alta resistencia y revestimientos de aceros similares o iguales o aceros fundidos, para soldar juntas de aceros no aleados a tracción, aceros templados y para herramientas, aceros con alto contenido de manganeso, aceros para muelles y juntas entre aceros disímiles con aceros inoxidables de alta aleación. Además, para entrepasados resistentes a prueba de grietas en superficies duras y para superficies resistentes a la abrasión y endurecidas en caliente. El metal de soldadura austenítico - ferrítico es inoxidable y resistente a la corrosión. Debido al contenido mejorado de delta-ferrita, las juntas blanco-negro son altamente resistentes contra el agrietamiento en caliente.

**Aplicaciones:** Matrices, herramientas, acero para muelles, reparación de ejes ... capacidad de soldadura superior para todos los aceros.

## Propiedades mecánicas todos metales

Fuerza de producción Rp 0,2 %  
(N/mm2)

> 500

Fuerza de tensión  
(N/mm2)

> 800

Elongación  
(%)

> 20

## Composición todos Metales (estándar) (%)

C

0.10

Si

< 0.90

Mn

< 1.0

Cr

29.00

Ni

9.00

Mo

---

S

0.012

P

0.015

## Amperios (A)

2.50

50-80

3.15

80-110

4.00

110-150

5.00

150-180

## Tratamiento calor

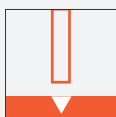
Precalentamiento en función del material base, requiere poco aporte de calor. De lo contrario, no es necesario precalentar. Temperatura entre pasadas máx. 200 ° C.

## Instrucción de soldadura



Secado final: 300-350°C/2h

## Posiciones de soldadura



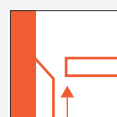
PA



PB



PC



PF



PE