

CARACTERISTICAS Y APLICACIONES:

Electrodo que deposita una estructura perlítica-martensítica con un 125% de su peso de alambre. Resistente a la corrosión y cavitación causada por agua y/o vapor de agua. Su arco es estable y no produce salpicaduras y suelda en todas posiciones.

se utiliza para soldar y revestir asientos de válvulas para gas, agua y vapor que trabajen hasta temperaturas de 450°C. Adecuado para soldar aceros al Cromo de este tipo o similares y en al reparación o recuperación de álabes o paletas de distintos tipos de turbinas.

ANALISIS QUIMICO E410-16 AWS A5.4

Especificación	C	Mn	Cu	Cr	Si	Ni	P	Mo	S
AWS A5.4 E410-16	0.12 Max	1.0 Max	0.75 Max	11.0-13.5	0.90 Max	0.7 Max	0.04 Max	0.75 Max	0.03 Max
Composición Química Típica	0.09	0.75	0.54	11.60	0.75	0.23	0.020	0.030	0.016

PROPIEDADES MECANICAS

Resistencia A la Tracción (Lb/Pu2)	Relevado De Esfuerzo (E=30) (%)
85,000	35

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR:

Limpie cuidadosamente la zona a soldar eliminando suciedad y grasa. Mantenga un arco lo más corto posible para evitar el sobrecalentamiento y el electrodo en posición casi vertical. La escoria debe ser retirada entre cada pase. Los electrodos deben estar bien secos, después de abierto el paquete debe secarlos una hora a 300°C antes de usarlos para evitar que se produzcan poros.

PRESENTACION Y EMPAQUE:

DIAMETROS:	EMPAQUE:
3/32" (2.4 MM) 1/8" (3.2 MM) 5/32" (4.0 MM)	Caja de plástico azul Plastificado termoencogible 5 Kilos, 10 Libras.

MEDIDAS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS:

CORRIENTE CC (+)			
DIAMETRO	3/32" (2.4 MM)	1/8" (3.2 MM)	5/32" (4.0 MM)
AMPERAJE	80-110	110-140	130-180