



BESTT CAST STEEL

Electrodo recubierto básico controlado por hidrógeno para soldadura no mecanizable en hierro fundido

CLASIFICACION: AWS/SFA-5.15: Est (Nr.)

CARACTERÍSTICAS: Electrodo con recubrimiento medio pesado, controlado por hidrógeno, que coloca depósitos de soldadura no mecanizables sobre hierro fundido. El electrodo necesita que los componentes estén precalentados en caso de que sean secciones pesadas y complicadas. Proporciona uniones soldadas fuertes y rígidas.

APLICACION:

- Adecuada para soldar acero dulce a piezas de hierro fundido.
- Trabajos de reparación en hierro fundido donde el mecanizado no es de importancia y consideración principal

CONDICIÓN DE RE-SECADO: Vuelva a secar el electrodo a 150 ° C durante 1 hora.

PRECAUCIONES DE SOLDADURA:

- Limpiar el área de soldadura libre de cualquier contaminación superficial.
- Para secciones pesadas y complicadas, se recomienda precalentar a una temperatura mínima de 400 ° C.

COMPOSICION QUIMICA %:

C	Mn	Si
2.00-3.00 Max	0.60 Max	4.00-6.00 max

DIMENSIÓN, ESTADO ACTUAL Y DATOS DE EMBALAJE

Size(mm) (Dia)	Size(inch) (Dia)	Current Condition (DC+/ AC) Amps	Wt. of /pkt.	Wt. of Case
2.50/ 2.40 X 350	3/ 32" X 14"	60-80	5	20
3.15/ 3.20 X 350	1/ 8" X 14"	80-110	5	20
4.00 X 350	5/ 32" X 14"	110-130	5	20
5.00 X 350	3/ 16" X 14"	140-180	5	20