



BESTTCHROME 322

Un electrodo "UNIVERSAL" de alta aleación para unir aceros de composición desconocida

CLASIFICACIÓN: AWS/SFA-5.4: E 312-16; IS 5206: E 29.9 R 26

CARACTERÍSTICAS: Es un electrodos que da un depósito 30/10, tiene estructura de dos fases con alto contenido de ferrita en matriz austenítica. Es adecuado para acero al carbono, acero de baja aleación, Aceros de alta aleación, materiales diferentes, etc. El electrodo se recomienda también para aceros desconocidos, ballestas y difíciles de soldar con mayor resistencia

APLICACION :

- 1) Es ideal para soldaduras difíciles de soldar, p. Ej. herramienta de alta templabilidad, acero para matrices y piezas de repuesto, aceros al 13% Mn, aceros de corte libre, aceros para altas temperaturas.
- 2) Uniones disímiles entre acero inoxidable y aceros con alto contenido de carbono.
- 3) Superficie de metal a áreas de desgaste de metal, no herramientas de trabajo, componentes del horno, etc.
- 4) Cuchillas, ejes, husillos de laminación, labios de cucharón de agitador químico de reconstrucción adecuados.

CONDICIÓN DE RE-SECADO: Vuelva a secar el electrodo a 250 ° C durante 1 hora. antes de usar.

COMPOSICION QUIMICA COMPLETA%

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.15	0.50-2.50	1.0	0.0 3	0.04	28.0-32.0	8.0-10.5	0.75	0.75

TODAS LAS PROPIEDADES MECÁNICAS DE SOLDADURA

UTS (N/mm ²)	ELONGATION (%)	Condition
660 min	22 min	As Welded



DIMENSIÓN, ESTADO ACTUAL Y DATOS DE EMBALAJE

Size (mm) (Dia)	Size (inch) (Dia)	Current Condition (DC+/AC) Amps	Kg./pkt.	Kg./C ase
2.40/2.50	3/32"	50-80	2	10
3.15/3.20	1/8"	75-100	2	10
4.00	5/32"	110-140	2	10
5.00	3/16"	150-180	2	10