

Electrodo con revestimiento semi-básico pensado para la soldadura y la recarga de aceros ferríticos - austeníticos y para los aceros de fácil soldabilidad. Presenta muy buenas propiedades mecánicas y una fuerte resistencia a la fisuración en caliente. Es apropiado para todo tipos de aplicaciones, y recomendado para la reparación y el mantenimiento.

■ Clasificación

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2
AWS A 5.4 : E 312-16

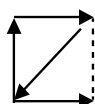
■ Aplicaciones

- Utilización universal para la reparación y el mantenimiento,
- Acero al carbono,
- Acero galvanizado,
- Acero de herramientas,
- Acero al manganeso,
- Utilizable sobre aceros no ensamblables.

■ Ventajas

- Fusión suave y regular.
- Cordón de buen aspecto.
- Buena separación de la escoria.
- Alta resistencia a la fisuración.

■ Posiciones y polaridad



- Cebado desde 50V - Corriente continua.
- **Polaridad (+) en el electrodo.**

■ Propiedades químicas

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	30.00	0.10

■ Propiedades mecánicas



Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

■ Recomendaciones

Ø electrodo (mm)	2.0	2.5	3.2
grosor (mm)	2 ▶ 4	3 ▶ 6	8 ▶ +
corriente de soldadura (A)	30 ▶ 60	40-80	70-100



Condicionamiento

Ref.	Ø (mm)	longitud (mm)	 X... 
081475	Ø 2.5	300	54
081468	Ø 3.2	350	28