

- Electrodo de alta aleación (C+Cr)
- Insuperable en su capacidad de resistencia al desgaste abrasivo

Características y Campos de usos:

- Se caracteriza por producir un arco estable y suave. Aunque se puede usar corriente alterna, es más recomendable soldar con corriente continua electrodo positivo (polaridad invertida).
- Las principales aplicaciones se encuentran en recubrimiento final en chancadores de rodillo, chancadores de cono, dientes de palas mecánicas, etc.

Análisis Típico del metal depositado (% en peso)

C, %	Mn, %	Si, %	Cr, %	Mo, %	Ni, %
5.00	3.22	2.82	35.00	0.91	0.14

Durezas Típicas del Metal Depositado

Nº de capas	Dureza HRC
1	55 - 62
2	58 - 63

Dureza obtenida sobre acero ASTM A36

Parámetros de Soldadura y Datos

Diámetro, mm	2.4	3.2	4.0	4.8
Longitud, mm	300	350	350	350
Int. de Corr., A	50 - 100	80 - 150	140 - 200	180 - 280
Nº elect/Kg	45	17	12	8

Secado

Minimo 1 hora a 300 °C.

Posición de Soldadura**CCEP (CA)**