

FICHA TECNICA

EUROTROD LR 47

EMPRESA CERTIFICADORA:



NORMA:

AWS A5.4: ~ E 307-16
EN 1600: 18 8 Mn R 12

DESCRIPCION:

Electrodo con revestimiento rutilo para la soldadura de aceros difíciles de soldar, como los aceros aleados al manganeso, la ejecución de juntas heterogéneas, aplicación de capa de base, etc.

MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:

Juntas heterogéneas. Soldadura de aceros de baja soldabilidad, laminados o fundidos, especialmente recomendados para aceros al manganeso. El metal depositado es altamente resistente al agrietamiento, muy útiles como capa intermedia previa a los recargues duros, en trabajos de reparación y en aquellos donde se requiera elevada resistencia y tenacidad.
 Temperatura máxima de trabajo 900°C.

CARACTERISTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:

Composición Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni			
0,11	1,10	4,60	19,0	9,0			

Propiedades Mecánicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensión Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Dureza HB > 200
>350	>500	>25	El metal depositado se endurece por endurecimiento en servicio y puede alcanzar los 450 HB

INFORMACION GENERICA:

PARAMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACIO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo /Caja (Un)	Peso /Caja (kg)
2,5	300	50 – 70	AC/DC	110	1,8
3,2	350	95 – 120	AC/DC	65	2,0
4,0	350	120 – 160	AC/DC	40	2,0
5,0	350	160 – 200	AC/DC	27	2,0

POSICIONES DE SOLDADURA:

