

FICHA TECNICA

EUROTROD LR 35

EMPRESA CERTIFICADORA:

NORMA:

DESCRIPCION:

Electrodo con revestimiento de rutilo, de arco suave de fácil cebado y recebado, con pocas salpicaduras. Las deposiciones presentan un cordón con una morfología suave y de superficie lisa. Excelente acabado y fácil extracción de la escoria. Las características más notables son: su alta resistencia a la corrosión, a la descamación, al agrietamiento y a la fluencia térmica hasta 850°C.

Apta para soldaduras de aceros al carbono, de baja, media y alta aleación con o sin tratamiento térmico.

Soldadura en todas las posiciones, excepto en vertical descendente.



APCER
CERTIFICADO
N. 2090/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUES
DA QUALIDADE
NP EN ISO 9001



AWS A5.4: ~ E 312-16

EN 1600: E 29 9 R 12

MATERIALES/CAMPO DE APLICACION:

Juntas heterogéneas. Soldadura de aceros de baja soldabilidad, aceros laminados y fundidos, acero al manganeso y aceros de alto contenido en carbono. Soldadura de aceros de baja aleación con elevado limite elástico. Aceros de composición desconocida. Se adapta bien con cualquier tipo de aplicación y material. Recomendable como recargue y unión de materiales sujetos a impacto, fricción, corrosión. Aceros para herramientas muy sensibles al agrietamiento. Uniones entre aceros al carbono e inoxidables. Puede usarse como capa intermedia para depósito de aleaciones contra la abrasión en los recargues duros

Soldadura de reparación. Reparación de dientes de engranajes, tornillos sinfín, impelentes de bombas, asientos de válvulas, ballestas, herramientas como mandriles para trabajo en caliente, troqueles y rodillos.

CARACTERISTICAS DEL MATERIAL DEPOSITADO:

Composición Química (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	1,00	0,65	28,50	10,00

Propiedades Mecánicas:

Limite Elástico (N/mm ²)	Tensión Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)
>450	>660	>19

INFORMACION GENERICA:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAGE VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Electrodo /Caja (Un)	Peso /Caja (kg)
2,5	300	50 – 75	AC/DC	105	1,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	45	2,2
5,0	350	140 – 190	AC/DC	25	1,8

POSICION DE SOLDADURA:

