Modelo SW 221

Descripción: electrodo de alta aleación para soldadura de aceros al carbono, aceros inoxidable, austeníticos, ferríticos y con manganeso. Aceros de ballestas, aceros de construcción a aceros inoxidable y capas tampón en recargues.

Aplicaciones: piezas expuestas a choque y desgaste por fricción, obras públicas, vías férreas, minerías, cementeras, canteras, maquinaria agrícola, dientes y cuchillas de cazos, cucharas y cangilones.

Características:

- Carga de rotura: $> 600\text{N/mm}^2$ ($> 60\text{kg/mm}^2$).
- Límite elástico: $> 400\text{N/mm}^2$ ($> 40\text{kg/mm}^2$).
- Alargamiento: $L=5d > 30\%$.
- Resiliencia Charpy: > 70 julios (Charpy v).

Corriente de soldeo: alterna/continua electrodo(+).

Intensidad de soldadura: diámetro 2,5 $> 70\text{A}$ / 3,25 $> 100\text{A}$ / 4,0 $> 125\text{A}$ / 5,0 $> 160\text{A}$.

Posiciones de soldadura: toda posición.