

CODESOL**FICHA TÉCNICA
INOXCODE 307**FT-C20023B
FECHA: 12/11/2010**CLASIFICACIÓN:** AWS A5.4: ~ E 307-16
EN 1600: 18 8 Mn R 12Descripción:

Electrodo rutilo para la soldadura de aceros difícilmente soldables, aceros al manganeso, soldaduras disimilares, capas, cojín...etc

Materiales / Campo de aplicación:

Aceros difíciles de soldar, p. ej.: aceros no aleados y aceros aleados con alta resistencia, aceros al carbono, aceros de alta aleación, aceros para herramientas, aceros con tratamiento térmico, aceros elásticos, aceros ferroviarios, aceros endurecidos al manganeso.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr			
0.11	1.10	4.60	9.0	19.0			

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 5d (%)	Dureza HB > 200 El metal depositado endurece por trabajo en servicio, pudiendo llegar hasta los 450 HB
>350	>500	>25	

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,5	300	50-70	AC/DC	235	3,8
3,2	350	95-120	AC/DC	145	4,5
4,0	350	120-160	AC/DC	95	4,5
5.0	350	160-200	AC/DC	60	4,5

Productos complementarios:

HILO MIG, VARILLA TIG 19.9.6Mn

CERTIFICACIÓN
FABRICANTE