

**ELECTRODOS (SMAW)  
ACEROS**

# WEST RODE 10

**PROPIEDADES DEL DEPÓSITO**

- Resistencia a la fricción buena.
- Resistencia al agrietamiento buena.
- Resistencia al desgaste metal - metal buena.
- Tenacidad buena.

<b>Tipo de Aleación:</b>	Aceros
<b>Tipo de Corriente:</b>	DC+, AC
<b>Aplicaciones:</b>	Unión de aceros de alta resistencia y baja aleación tales como HY80 - HY100, T-1, ASTM - A533 Y A543 tipo B. Muy adecuado para la unión de estos aceros de bajo y mediano carbono. Se usa también para soldar aceros de medio y alto carbono con resistencia de 755 MPa (110 ksi) del tipo AISI 4340 ó 4140. No se requiere precalentamiento al soldar lámina delgada. Para espesores mayores a 12 mm (1/2") es conveniente precalentar entre 60 y 150°C o más dependiendo del contenido de carbono y espesor de la pieza. Opera con corriente continua, electrodo positivo o con corriente alterna, mínimo 75 voltios de circuito abierto.

**Propiedades Mecánicas Típicas**

Condición	Límite de Fluencia	Resistencia a la tracción	Elongación
Como se deposita	≥ 98 ksi (667 MPa)	≥ 110 ksi (755 MPa)	≥ 20%

**Composición Química (%)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	1.55	0.4	0.33	2.05	0.35

**Información Técnica Adicional**

Diámetro	Intensidad de Corriente
3.2 x 350 mm (1/8")	100 - 145 A

EMPAQUE: Caja de 5 kg peso neto.

