

WEST RODE 80B

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Excelente resistencia mecánica
- Muy buena resistencia a la corrosión
- Buena resistencia a la fricción
- Excelente resistencia al agrietamiento
- Muy buena resistencia al impacto
- Resistencia al desgaste metal - metal buena
- Soldabilidad excelente
- Muy buena maquinabilidad

Tipo de Aleación:	Aceros Inoxidables
Tipo de Corriente:	DC+, AC
Aplicaciones:	Electrodo de múltiples aplicaciones en aceros desconocidos, para soldar aceros de medio, bajo y alto carbono, aceros inoxidables y uniones de aceros disímiles. Debido a su contenido de austenita y ferrita permite soldar gran cantidad de aceros de diferente composición, tales como: rellenos de ejes, matrices de engranajes, piezas de acero fundido, aceros al manganeso, aceros rápidos, y/o soldar los aceros arriba mencionados entre sí. Posee excelente resistencia al agrietamiento en caso de aceros con alto contenido de fósforo y azufre. El depósito endurece por impacto con buena tenacidad. Para la mayoría de aplicaciones no requiere precalentamiento. Para soldar emplee el menor amperaje posible y mantenga la misma temperatura entre pases para lograr mejores resultados de ductilidad. El electrodo West Rode 80B se trata de un revestimiento semibásico que facilita la operación en todas las posiciones.

Propiedades Mecánicas Típicas

Resistencia a la tracción	Elongación	Dureza (Metal depositado / Deformado en frío)
114-120 ksi (740-824 MPa)	≥ 24 %	220-300 HB / 340-380 HRC

Composición Química (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.10	1.45	0.5	28.8	10	0.05	0.012	0.024

Información Técnica Adicional

Diámetro	Intensidad de Corriente
2.4 x 300 mm (3/32")	40 - 80 A
3.2 x 350 mm (1/8")	90 - 130 A
4.0 x 350 mm (5/32")	120 - 160 A

EMPAQUE: Caja de 5 Kg peso neto.

