

SH-35R

AWS - -

JIS - -

EN - -

ELECTRODO REVESTIDO PARA RECUBRIMIENTO DURO

DESCRIPCION

SN-35R es un electrodo de rutilo con buen desempeño de propiedades para el mecanizado y resistencia a la abrasión acompañada de impacto.

APLICACIONES

Es empleado para las reparaciones de ruedas de grúa, cangilones, cuchillas de bulldozer y dientes de pala.

NOTAS SOBRE EL USO

1. Caliente los electrodos a 120°C por 60 minutos antes del uso.
2. Realice el precalentamiento adecuado y mantenga la temperatura de interpase por encima de 150°C.

POSICIONES DE SOLDADO



COMPOSICION QUIMICA DEL METAL DEPOSITADO (% en peso)

Análisis de los metales para la soldadura:

Carbono (C)	0.27
Manganeso (Mn)	1.25
Silicio (Si)	0.32
Cromo (Cr)	1.90

DUREZA TIPICA DEL METAL DEPOSITADO

Soldado	HV	HRC	HS
Temp. de Interpase 150°C	355	36	48
Build Up (Soldadura de Relleno)	280	27	40

TAMAÑOS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS (CA o CD) <+>

Diámetro		Amperaje		Longitud (mm)
Pulgadas	Milímetros	Mínimo	Máximo	
1/8"	3.2	70	120	350
5/32"	4.0	110	170	400
3/16"	5.0	160	220	400