

Electrodos para soldaduras disimilares y aplicaciones especiales


EUROTROD

EUROTROD	Composición del metal depositado	Características y aplicaciones
AWS/ASME EN ISO		
LC 52 A 5.4:E 309L-16 3581-A E 23 12 L R 32	C < 0,03 Si 0,85 Mn 0,7 Cr 24 Ni 13	Electrodo con revestimiento de rutilo, de bajo carbono, para soldadura de aceros de tipo 23Cr/13Ni y soldaduras heterogéneas entre acero carbono y acero inox (308L). Aleaciones de aceros Martensíticos (410) y Ferríticos (430). También se puede usar como almohada base en aplicaciones con materiales de recarga.
LC 53 A 5.4:E 309L-17 3581-A E 23 12 LR 32	C < 0,03 Si 0,85 Mn 0,7 Cr 24 Ni 13	Electrodo con revestimiento de rutilo, de bajo carbono, para soldadura de aceros cromo-níquel de tipo 23Cr/13 Ni y soldaduras heterogéneas entre acero carbono y acero inox (308L). Aleaciones de aceros Martensíticos (410) y Ferríticos (430). También se puede usar como almohada base en aplicaciones con materiales de recarga.
LC 54 A 5.4:E 309MoL-16 3581-A: E 23 12 2 LR 32	C < 0,03 Si 0,85 Mn 0,55 Cr 13 Ni 2,2	Electrodo con revestimiento de rutilo, de bajo carbono, para soldadura de aceros cromo-níquel de tipo 23Cr/13Ni y soldaduras heterogéneas entre acero carbono y acero inox (316L). Aleaciones de aceros Martensíticos (410) y Ferríticos (430). También se puede usar como almohada base en aplicaciones con materiales de recarga.
LC 55 A 5.4:E 309MoL-17 3581-A: E 23 12 2 LR 32	C < 0,03 Si 0,85 Mn 0,55 Cr 13 Ni 2,2	Electrodo con revestimiento de rutilo, de bajo carbono, para soldadura de aceros cromo-níquel de tipo 23Cr/13Ni y soldaduras heterogéneas entre acero carbono y acero inox (316L). Aleaciones de aceros Martensíticos (410) y Ferríticos (430). También se puede usar como almohada base en aplicaciones con materiales de recarga.
LR 47 A 5.4:~E 307-16 3581-A: 18 8 Mn R 12	C 0,11 Si 1,1 Mn 4,6 Cr 19 Ni 9	Electrodo con revestimiento de rutilo, particularmente usado para soldadura de aceros de difícil soldeo, como el acero manganeso, aleaciones heterogéneas, ejecución de almohadas base. El metal depositado presenta una buena dureza, excelente resistencia a la cavitación, resistencia al choque térmico, fisuras y resistencia a la oxidación superficial hasta 850°C.
LR 35 A 5.4:E 312-16 3581 E 29 9 R 12	C 0,11 Si 1 Mn 0,65 Cr 28,5 Ni 10	Electrodo austenítico-ferrítico con revestimiento de rutilo, con excelente soldabilidad y buenas propiedades mecánicas, adecuado para soldar materiales de difícil soldeo, p.ej. aceros herramienta, aceros muelle, aceros austeníticos, manganeso, aceros de endurecimiento, aceros rápidos. El metal depositado es resistente a la fisuración, corrosión y al choque, tiene buenas calidades de elasticidad y tenacidad.
LR 37 A 5.4:E 312-17 3581-A E 29 9 R 12	C 0,11 Si 1 Mn 0,65 Cr 28,5 Ni 10	Electrodo austenítico-ferrítico con revestimiento de rutilo, con excelente soldabilidad y buenas propiedades mecánicas, adecuado para soldar materiales de difícil soldeo, p.ej. aceros herramienta, aceros muelle, aceros austeníticos, manganeso, aceros de endurecimiento, aceros rápidos. El metal depositado es resistente a la fisuración, corrosión y al choque, tiene buenas calidades de elasticidad y tenacidad.