

Electrodo Gritec Grinox 126

Soldadura Inoxidable / Electrodo Manual / Proceso SMAW

Descripción.

- Electrodo de revestimiento rutilico que exhibe un arco estable de escasas salpicaduras, de fácil encendido y reencendido. Sus depósitos de acero inoxidable austenítico presentan alta resistencia al agrietamiento, a la fricción metálica, a la deformación, al calor hasta 850°C y son endurecibles por deformación.

Posiciones de Soldadura.

Todas las posiciones excepto Vertical abajo.

Conformidad.

AWS/ ASME: SFA- 5.4 E 307-26

Operación.

- Limpie el área de aplicación, dejándola libre de grasa, polvo o cualquier contaminante. En caso de recargue debe removerse el material fatigado antes de su aplicación. Llévase el arco corto con avance constante.

Aplicaciones Típicas.

- Sus aplicaciones abarcan temperaturas de trabajo desde -120°C hasta 850°C. Diseñado para unir y recargar piezas de acero de alto contenido manganeso, unión de estos con aceros aleados o aceros al carbono forjados o fundidos, recuperación de piezas desgastadas por fricción metálica tales como: cambios y cruces de rieles, catarinas, coronas dentadas. En la industria papelera como base para sinfines transportadores de bagazo. Bordes de cucharones de draga, aceros inoxidables para válvulas, placas de blindaje, reconstrucción de turbinas de bombas para agua. Se recomienda como pase de raíz en la unión de materiales fatigados con tendencia al agrietamiento, capa de transición para aplicación de recubrimientos duros.

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
2293	1/8 (3.25)	14 (350)	3.8 Kg
2294	5/32 (4.0)	14 (350)	4.8 Kg

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.08%	0.60%	6.0%	18.0%	8.0%

PROPIEDADES MECÁNICAS - TÍPICAS.

Corriente	Resistencia a la Tracción (ksi)	Alargamiento (L= 5d)	Resistencia al Impacto
CC Polo Positivo	650 N/mm2 (93.8 Ksi)	35%	80 N.m a + 20°C