

Electrodo Lincoln GRICU 12

Electrodo Manual / Proceso SMAW

Descripción.

- Electrodo de revestimiento básico que genera un arco estable de bajo chisporroteo. Produce depósitos de bronce fosforado, mecanizables, densos y libres de poros, con escoria de fácil desprendimiento.

Operación.

- Suéldese con arco medio y mínima oscilación. Para piezas pequeñas no se requiere precalentar, para piezas pesadas o de espesores considerables se recomienda precalentar a temperaturas mayores de 205°C. En caso de soldadura de hierro colado, puede realizarse la soldadura en frío. En caso de electrodos mal almacenados se recomienda resecaarlos a 150°C durante hora y media, para evitar porosidades en la soldadura. El tratamiento de recocido a 482°C puede ser necesario en los casos de soldadura de materiales trabajados en frío, para lograr la máxima ductilidad.

Posiciones de Soldadura.

Todas, excepto vertical descendente.

Conformidad.

AWS/ ASME: SFA- 5.6 ECuSn-A

Aplicaciones Típicas.

- Diseñado especialmente para la soldadura de bronce de similar composición. Soldadura en general de aleaciones de cobre. En algunos casos para soldadura dúctil de fundición gris entre sí o con acero al carbono o latones. Revestimiento de aceros de bajo carbono y de fundiciones de hierro, que requieran resistencia a la corrosión por soluciones salinas (agua de mar circulante), resistencia a la fricción, cavitación. Útil en la reparación de dientes de engranajes, chumaceras, guías de deslizamiento construidas en bronce o latón, bombas, turbinas. Soldadura del cobre desoxidado cuando la conductividad eléctrica y térmica no sean factores determinantes.

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
10010	1/8 (3.25)	14 (350)	4.5 kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

Resistencia a la Tracción	Alargamiento (L= 5d)	Dureza Brinell
320 N/mm ² (47,0) ksi	20%	100 HB

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

Cu%	Sn%	P%
92.0	5.80	0.02