

## Electrodo Lincoln GRICU 8

### Electrodo Manual / Proceso SMAW

#### Descripción.

- Electrodo que presenta arco estable de escasas salpicaduras cuyo depósito de bronce al Cu-Mn-Ni-Al se caracteriza por su alta resistencia a la tensión, dureza (185-217 HB) y su buena maquinabilidad.

#### Operación.

- Lleve arco medio evitando la oscilación del electrodo. Para espesores hasta 3.3mm. puede soldarse la junta a tope. En espesores entre 3.8 y 19mm, prepárese bisel en V con ángulo de 90°C. En secciones de espesores mayores a 19mm, prepárese bisel en U con radio de 6.4 mm. Antes de soldar resecar electrodos húmedos, a temperatura de 90°C durante 1 hora para evitar porosidades.

#### Posiciones de Soldadura.

Todas, excepto vertical descendente.

#### Conformidad.

AWS/ ASME: SFA- 5.6      ECuMnNiAl

#### Aplicaciones Típicas.

- Soldadura de bronce de composición similar, del tipo UNS No.C63300. Apropiado para soldadura de bronce y latones entre sí o con cobre, con fundiciones de hierro o aceros al carbono forjados o fundidos. Recubrimientos o recargues donde se requiera excelente resistencia a la corrosión por soluciones salinas, resistencia al desgaste por fricción, al desgaste por erosión y cavitación. Piezas de construcción naval se pueden reparar o revestir con GRICU 8 con suma fiabilidad; propelas, flechas y engranajes. Turbinas para agua, armaduras para vapor, válvulas, compuertas y rodillos laminadores.

#### DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
10008	1/8 (3.25)	14 (350)	3.6 kg
10009	5/32 (4.0)	14 (350)	5.0 kg

#### PROPIEDADES MECÁNICAS.

Resistencia a la Tracción	Alargamiento (L= 5d)	Dureza Brinell
(600 - 700) N/mm <sup>2</sup> (95,2 - 101) ksi	10%	200 HB

#### COMPOSICIÓN QUÍMICA.

Cu%	Ni%	Fe%	Al%	Mn%
72,0 - 78,0	1,50 - 2,50	2,0 - 6,0	4,70 - 7,0	11,0 - 14,0