

# Electrodo Lincoln GRIDUR 7

## Electrodo Manual / Proceso SMAW

### Descripción.

- Electrodo de revestimiento básico, de alto rendimiento, desarrollado para depositar soldaduras de buena tenacidad, aún en depósitos de múltiples capas, con alta resistencia al desgaste por abrasión y mediana al impacto. Presenta arco suave y estable, de poca salpicadura, depósitos lisos con escoria fácil de remover.

### Operación.

- Para cortar se recomienda mantener un ángulo entre 70 y 90° con la pieza de trabajo, efectuando el movimiento de corte con segueta. Para ranurado condúzcase el electrodo con un ángulo aproximado de 15° con la pieza de trabajo, manteniendo el avance con movimiento similar al de corte con segueta, obteniéndose mejores resultados si la pieza se coloca ligeramente inclinada.

### Aplicaciones Típicas.

- Ideal para reacondicionar equipos en canteras: trituradoras de piedra, martillos de molienda. Elementos de máquinas para movimiento de tierra, dragas. Reparación de herramientas cortantes o planos de alta dureza para cortar, embutir, conformar o plegar materiales en frío, tales como: cuchillas, punzones y matrices; cuchillas de corte para papel, cartón y corcho. Reparación de rodillos de laminación, asientos de válvulas de gran tamaño, engranajes de acero cementado, aristas en garras de zapatas de rodamientos a orugas. Puede ser empleado para recargues duros de piezas expuestas a temperaturas medianamente elevadas.

### Posiciones de Soldadura.

Todas, excepto vertical descendente.

## DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
9967	3/32 (2.50)	14 (350)	3.9 Kg
9968	1/8 (3.25)	14 (350)	3.9 Kg
9969	5/32 (4.00)	18 (450)	5.3 Kg

## COMPOSICIÓN QUÍMICA.

C	Mn	Cr	Si
0.5%	0.4%	9.0%	1.5%

## PROPIEDADES MECÁNICAS.

Resistencia a la Tracción	Alargamiento (L= 5d)	Dureza Rockwell	Intensidad Amp
-	-	(55-58) HRC	- (2.52mm) 80 - 100 (3.25mm) 100 - 130 (4.0mm)