

# SH-90

AWS - -

JIS - -

EN - -

## ELECTRODO REVESTIDO PARA RECUBRIMIENTO DURO

### DESCRIPCION

SN-90 puede proporcionar un alta dureza y buena resistencia a la abrasión debido a su estructura martensítica auto endureciste que contiene Cr y B como elementos formadores de carburo.

### APLICACIONES

Es empleado para cangilones, bombas de arena y movimiento de tierras.

### NOTAS SOBRE EL USO

1. Caliente los electrodos a 300~350°C por 60 minutos antes del uso.
2. Realice el precalentamiento adecuado y mantenga la temperatura de interfase por encima de 300°C.
3. Deberá usarse un electrodo con bajo contenido de hidrogeno para la capa de amortiguación en la multicapa de la soldadura build up.

### POSICIONES DE SOLDADO



### COMPOSICION QUIMICA DEL METAL DEPOSITADO (% en peso)

Análisis de los metales para la soldadura:

Carbono (C)	0.63
Manganeso (Mn)	1.07
Silicio (Si)	0.64
Cromo (Cr)	7.32

### DUREZA TIPICA DEL METAL DEPOSITADO

Soldado	HV	HRC	HS
Temp. de Interfase 150°C	680	59	80
Build Up (Soldadura de Relleno)	660	58	79

### TAMAÑOS Y RANGOS DE CORRIENTE RECOMENDADOS (CA o CD) <+>

Diámetro		Amperaje		Longitud (mm)
Pulgadas	Milímetros	Mínimo	Máximo	
1/8"	3.2	80	120	350
5/32"	4.0	120	170	400
3/16"	5.0	160	210	400