

SH-95HC

AWS - -

JIS - -

EN - -

ELECTRODO REVESTIDO PARA RECUBRIMIENTO DURO

DESCRIPCION

SN-95HC es un electrodo de estructura austenítica cuyo metal de soldadura contiene 30% de Cr, proporciona una gran dureza, buena resistencia a la corrosión y resistencia a la abrasión de la tierra en alta temperatura.

APLICACIONES

Es empleado para máquinas de cribado, mezcladoras y cuchillas cortadoras.

NOTAS SOBRE EL USO

1. Caliente los electrodos a 300~350°C por 30~60 minutos antes del uso.
2. Realice el precalentamiento adecuado por encima de 400°C.

POSICIONES DE SOLDADO



COMPOSICION QUIMICA DEL METAL DEPOSITADO (% en peso)

Análisis de los metales para la soldadura:

Carbono (C)	5.13
Manganeso (Mn)	3.61
Silicio (Si)	0.32
Cromo (Cr)	30.42

DUREZA TIPICA DEL METAL DEPOSITADO

Soldado		HV		HRC		HS	
Temp. de Interfase 150°C		700		60		81	
Build Up (Soldadura de Relleno)		680		59		80	
Alta Temperatura	Temperatura °C	200	300	400	500	600	700
	HV	610	440	400	310	210	95

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

Diámetro		Amperaje		Longitud (mm)
Pulgadas	Milímetros	Mínimo	Máximo	
1/8"	3.2	90	140	350
5/32"	4.0	140	180	400
3/16"	5.0	190	220	400