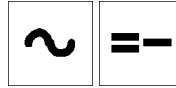


Tipo de revestimiento:

Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Red Extra es nuestro electrodo universal para todas las posiciones de soldadura, incluyendo la vertical descendente. Este electrodo se caracteriza por su fácil manejo, la suave transferencia de arco, el fácil desprendimiento de escoria y la perfecta ondulación de la superficie. Red Extra es la opción ideal para trabajos de construcción donde se admite un solo tipo de electrodo. Las aplicaciones típicas incluyen ensamblado, taller y soldaduras de reparación de acero estructural de media y baja aleación. Red Extra es apto para soldar con ambas corrientes (CA/CC) y también opera con transformadores con bajo OCV, min. 42 V.

Materiales base a soldarse:

- Chapa naval A-D, A(H)32-D(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acero estructural S185-S355J2, St.33-St.52, C(K)10-C(K)35
- Acero para calderas P235GH-P295GH, HI, HII, 17Mn4
- Acero de grano fino P275N-P355N, S275N-S355M, StE285-StE 355, StE285-StE355TM
- Acero para cañerías P235T1-P355N, L210-L360NB, St37.0-St52, St45.8, X42-X52, StE210.7-StE360.7TM
- Acero fundido GP240R, GS45

Aplicaciones:

- Altamar y construcción naval
- Fabricación y construcción en general
- Generadores de energía
- Reparación y mantenimiento

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,5	0,4	0,005	0,015

Propiedades mecánicas, metal de soldadura – estándar:

Condición	0,2% Punto cedente MPa	Resistencia tensil MPa	Elongación Lo=5d - %	Valores de impacto ISO-V J
Después de soldado	≥ 420	≥ 510	≥ 22	0°C ≥ 47 20°C ≥ 47

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kg.) 1000 pzas.	Corriente A
2,0	300	10,5	40-60
2,5	350	18,2	60-100
3,2	350	28,9	90-140
4,0	350	44,2	150-190
5,0	350	70,4	180-240