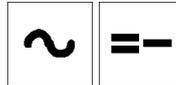


Tipo de revestimiento:
Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Velora es nuestro electrodo de “enfriamiento lento” con revestimiento rutílico para todas las posiciones de soldadura, excepto 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. Velora se recomienda para soldaduras rápidas bajomano de planchas metálicas finas (< 5,0 mm. espesor de la pared). Las aplicaciones típicas incluyen ensamblado, trabajo de taller y soldadura de reparación de acero estructural de baja y media aleación. Velora opera también con transformadores con bajo OCV, mín. 42V.

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
0,10	0,5	0,3	0,006	0,018

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 ≥ 60

Embalaje y soldadura:

Díam. mm.	Longitud mm.	Peso (kg) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	350	20,5	60-100
3,2	350	34,4	100-140
4,0	450	70,0	150-190