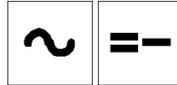


Tipo de revestimiento:

Ácido-rútílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Regina 150 es nuestro electrodo con revestimiento ácido rútilico de alta eficiencia (rendimiento del 160%) para realizar soldaduras de aporte de calidad radiográfica en las posiciones plana y horizontal. Este electrodo presenta un arco silencioso, un bajo nivel de salpicadura y fácil desprendimiento de escoria (se autodesprende incluso en ángulos reducidos). Regina 150 puede utilizarse a grandes velocidades de avance, obteniendo como resultado altos índices de aporte (> 3,6 kg./hora). Las aplicaciones típicas incluyen la unión de secciones más pesadas de acero estructural de baja y media aleación en construcciones navales y en construcciones en general, así como también en planchas con pintura de imprimación, restos de pintura o contaminadas.

Materiales base a soldarse:

- Chapa naval A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acero estructural S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Acero para calderas P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Acero de grano fino P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Acero para cañerías P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Acero fundido GP240R, GS45

Aplicaciones:

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

Composición química peso % metal de soldadura – estándar:

C	Mn	Si	S	P
0,10	0,90	0,3	0,008	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	-20°C ≥ 50 20°C ≥ 75

Embalaje y soldadura:

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kg) 1000 pzas.	Corriente A
4,0	450	96,7	170-240
5,0	450	147,5	230-340