

M & H

SOLDADURAS Y EQUIPOS



Línea
ELECTRODOS

Características

Todas las ventajas inherentes de un electrodo con bajo contenido de hidrogeno se pueden obtener de este electrodo. Contiene hierro pulverizado el que se deposita a una velocidad mucho mayor y el electrodo se manipula fácilmente. En comparación con los tipos convencionales, el aspecto de la soldadura es mucho mejor y la remoción de la escoria se realiza mas fácilmente. Ofrece mas estabilidad del arco y menos escoria. Su revestimiento con bajo contenido de hidrogeno permite la soldadura de aceros difíciles. Se adapta especialmente para la soldadura de piezas pesadas cuando se requieren propiedades mecánicas exigentes en cuanto a la resistencia al impacto, incluso a bajas temperaturas. No es necesario precalentar las piezas a unir excepto al soldar secciones gruesas. Se recomienda como soldadura de terminación de cañerías de aceros al carbono y otros.

Aplicaciones generales

Permite la soldadura de aceros difíciles (de alto carbono, aleación, alto azufre y laminados en frio), terminación en cañerías de acero, etc.

Parámetro Unidad medida

Presentación	Bolsas de 1 Kg.
Clasificación	AWS E-7018
Revestimiento	Color Gris
Rotulación	MyH 170-LA E-7018.

Amperajes recomendados

Diámetro mm	Longitud mm	Amperaje mín.	Amperaje máx.	Electrodos por kg aprox
2,4	300	70	120	55
3,2	350	120	150	28
4,0	350	140	200	20
4,8	350	200	275	14

ELECTRODO 170-LA

SAP: 2001915 (1/8")
2002000 (3/32")

