

502

ELECTRODO ESPECIAL CON DEPOSITO DEL TIPO PERLITICO-MARTENSITICO PARA SOLDAR ACEROS AL CROMO RESISTENTES A LA CORROSION DE HASTA 600°C

CLASIFICACIÓN A.W.S: E-502-16

APLICACIONES: Electrodo especialmente diseñado para soldar en la industria petrolera tubería y partes fabricadas con aceros AISI-501 y AISI-502 con contenido de 4 a 6 % de cromo y 0.5 % de molibdeno.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Los depósitos obtenidos con este electrodo presentan buena resistencia a la corrosión y a altas temperaturas, puede aplicarse en toda posición y la escoria se quita fácilmente.

Limpiar el metal base quitando la suciedad, escamas, la grasa y los óxidos.-Para evitar endurecimientos en el área de la junta es necesario pre y poscalentar procurando que la temperatura durante el proceso de soldadura no baje de 200° C Mantener un arco corto conservando el electrodo ligeramente inclinado en la dirección del avance.- Debe permitirse que la escoria permanezca sobre el deposito de soldadura hasta que este se halla enfriado.-Evite el calentamiento del metal base y remover completamente la escoria entre pasadas.

RESISTENCIA TENSIL:	6,678 KG./CM2 (95,000 PSI) con tratamiento térmico.
ELONGACION:	30 %
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	ALTERNA O DIRECTA ELECTRODO POSITIVO

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %					MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Cr	Mo	2.38 mm - 3/32"	50-70
0.06	0.55	1.0	5.10	0.56	3.25 mm - 1/8"	80-100
					4.0 mm - 5/32"	110-130
					5.0 mm - 3/16"	140-170