

Supermet® 253MA

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo de varilla para todas las posiciones con sistema de flujo rutílico ácido sobre núcleo de alambre aleado
- Las adiciones controladas de Si y tierras raras (principalmente cerio) proporcionan una excelente resistencia a la oxidación
- Rendimiento del 115% aproximadamente

CLASIFICACIÓN

EN ISO 3581-A E Z 22 10 N R 3

TIPO DE CORRIENTE

DC+/AC

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Ce*	FN
Min.	0.04	no especificado	1.4	no especificado	no especificado	21.0	9.0	no especificado	0.14	no especificado	no especificado	3
Max.	0.10	1.0	2.0	0.020	0.035	23.0	11.0	0.5	0.20	0.5	trace	10
Valores típicos	0.06	0.8	1.5	0.010	0.020	22	10.3	0.1	0.16	0.1	0.05	5

*El cerio está presente pero el valor real no se informa en el certificado de prueba.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	705
Límite elástico 0,2%	(MPa)	550
Alargamiento (%)	4d	40
	5d	38
Reducción de área (%)		50

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	VPMD	55	2.1	SM253MA-32-2
4,0 x 350	VPMD	37	2.1	SM253MA-40-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.