



P 43

Electrodo- SMAW- MMA

No Aleado- Rutilo

Clasificación:

AWS: A5.1-91
EN 499-95

E 6013
E 42 0 R 12

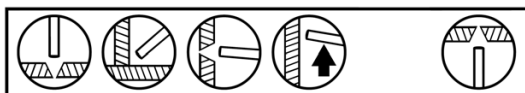
Aprobaciones:

LR (2m), SVK, BV (2), Force, DNV (2), UDT, Inspecta, ABS (2).

Descripción:

El P 43 es un electrodo de rutilo de revestimiento medio diseñado para soldar secciones de espesor fino y medio en acero dulce. El electrodo opera con un arco realmente suave, y puede ser utilizado en todas las posiciones excepto vertical descendente. El encendido y el re-encendido es realmente bueno. Produce una capa de escoria fina que se desprende con gran facilidad, dejando un cordón con finas aguas. Con su excelente acabado, y la suave transición con el material de base, resulta ideal para soldadura tanto en plano como en ángulo.

Posiciones de Soldadura:



Tipo de Revestimiento:

Rutilo

Metal depositado:

95%

Temperatura de Reacondicionamiento:

80-90° C, 2h

Corriente de Soldadura:

DC +/-, AC OCV ≥ 50V

Para cordones de raíz usar con DC-

Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	0,30					Min.
0,07	0,4	0,5	0,015	0,015			Tip.
0,11	0,6	0,75	0,030	0,020	0,1	0,2	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
				Tip.
0,1	0,2	0,05	0,05	Max.

Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	≥420 N/ mm2	480 N/ mm2
Tensión de rotura, Rm:	530-560 N/ mm2	760 N/ mm2
Alargamiento, A5	≥22%	24%
Valores de Impacto (Charpy):	0°C • ≥47J	0°C • ≥50J

Datos del Producto:

Diam. mm	Longitud mm.	Referencia	Amps.	Volts.	Kg. metal/ Kg. electrodos	Elect. Por Kg. De metal	Kg. metal depos./ hora	Quemado Electrodo (seg)
1,60	300	71431600	35-60	22	0,5	233	0,5	27
2,00	300	71432000	40-80	22	0,6	142	0,6	34
2,50	350	71432500	55-100	23	0,62	81	0,8	50
3,25	450	71433200	75-140	23	0,67	36	1,2	72
3,25	350	71433235	75-140	23	0,67	48	1,2	54
4,00	450	71434000	110-190	25	0,64	26	1,7	81
4,00	350	71434035	110-190	25	0,64	33	1,7	60
5,00	450	71435000	140-265	29	0,65	16	2,7	77
6,00	450	71436000	220-350	30	0,65	11	3,9	90