

## ACEROS

DENOMINACION Normas AWS	CARACTERISTICAS MECANICAS	PROPIEDADES Y APLICACIONES	ARCO ELECTRICO ↴
<b>SOLU-R</b>  E.6013	R: 50-55 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.: 43+48 Kg/mm <sup>2</sup> Agto: 24-28%	Electrodo tipo rutilo de excelente soldabilidad en todas posiciones. Estructuras metálicas. Depósito forjable.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-62</b>  E.7016	R: 55 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.: 48 Kg/mm <sup>2</sup> Agto: 28+30%	Electrodo básico universal. Alta resistencia a la fisuración. Buena soldabilidad. Estructuras metálicas. Soldaduras de responsabilidad en aceros al Carbono.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-07</b>  E.307-16	R:60 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.:40 Kg/mm <sup>2</sup> Agto:35%	Electrodo austenítico para capas de base de recarga duro. Gran resistencia a la fisuración. Endurecimiento en trabajo.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-31</b>  E.309L-16	R: 70 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.:45Kg/mm <sup>2</sup> Agto: 38% A:210 HB	Electrodo para soldadura de aceros difícilmente soldables. Gran alargamiento, alta resistencia al calor y a la corrosión. Capa intermediaria para placage inoxidable.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-32</b>  E.310L-16	R: 58-60 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.:44-45 Kg/mm <sup>2</sup> Agto:30% A: 190 HB	Electrodo refractario. Resistente a temperaturas hasta 1.200°. Tipo 25/20	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-8</b>  E.308L-16	R:58-65 Kp/mm <sup>2</sup> L.E.: 47 Kp/mm <sup>2</sup> Agto:36% A:200 HB	Electrodo inoxidable. Austenítico. Resistente a la corrosión. Soldadura de aceros AISI 304. Bajo contenido de C.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-16</b>  E.316L-16	R:57-65 Kp/mm <sup>2</sup> L.E.: 47 Kg/mm <sup>2</sup> Agto:40-42% A:210 HB	Electrodo inoxidable. Austenítico. Resistente a la corrosión hasta 800°. Adición de molibdeno. Bajo contenido en carbono.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-80</b>  E.312-16	R: 80-82 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.: 60-62 Kg/mm <sup>2</sup> Agto: 26% A:270 HB	Electrodo de uso universal para aceros altamente aleados. Aceros para herramientas. Aconsejado para capa intermedia en recargues duros. Soldadura de diferentes aceros.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-22</b>  E.Ni.CR.Fe. 3	R: 70 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.: 47 Kp/mm <sup>2</sup> Agto:42%	Electrodo altamente aleado, para la soldadura de aceros difícilmente soldables. Soldaduras de gran sección.Máxima responsabilidad.	

## FUNDICION

DENOMINACION Normas AWS	CARACTERISTICAS MECANICAS	PROPIEDADES Y APLICACIONES	ARCO ELECTRICO ↴
<b>SOLU-4</b> E.Ni- CI E.Ni.-G3	R: 35 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.: 26 Kg/mm <sup>2</sup> Agto ≥ 5% A: 170 HB	Electrodo para la soldadura en frío de la fundición gris, fundiciones viejas, con aceite. Fácilmente mecanizable. Evita zonas duras.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-5</b>  E.Ni.-Fe CI	R: 45 Kg/mm <sup>2</sup> Agto:26% A: 180 HB	Electrodo tipo ferro-niquel para la soldadura de fundiciones en general (esferoidal, nodular, unión fundición aceros)	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-6</b>  E.Ni.Fe CI	R: 48-55 kg/mm <sup>2</sup> Agto: 26% A: 180-230 HB	Electrodo de máxima responsabilidad para todo tipo de fundiciones. Alta velocidad de depósito. BIMETAL. Mecanizable. Nodular esteroideal, fundición acero, etc.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-7</b>  E.De.S1	R: 30-32 Kg/mm <sup>2</sup> A:450 HB	Electrodo no mecanizable de gran facilidad de enganche y mojado en fundiciones viejas.	= <sup>+</sup> ⚡

R: Carga de rotura L.E.: Límite elástico Agto: Alargamiento A: Dureza

## RECARGUES

DENOMINACION Normas AWS	CARACTERISTICAS MECANICAS	PROPIEDADES Y APLICACIONES	ARCO ELECTRICO ↴
<b>SOLU-100</b> E.Fe.5. -B	A: 585-647 HB	Electrodo altamente aleado de acero rápido para fabricación y reparación de útiles de corte en frío. Temperatura Hasta 550° C.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-101</b> E.Fe.Cr.Al	A: 572-647 HB	Resistencia a la abrasión combinada con presión y choques.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-102</b>  E.10.UM.65	A: 665-744 HB	Electrodo de máxima resistencia a la abrasión.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-100 Fe</b> E.Fe.5. -B	A:520-615	Alta resistencia a la abrasión combinada con choques.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-114</b>  E.Fe.Mn.A	A:200-500HB	Alta resistencia a los choques que se endurece por los mismos. Autotemplable.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-115</b> E.1.UM.300.P	R:90 Kg/mm <sup>2</sup> A:280-325HB	Excelente resistencia a las presiones. Reconstrucción de zonas a recargar. Ruedas de grúa, etc.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-60</b> <b>SOLU-10</b> <b>SOLU-12</b> E.Co.Cr.C	A:386-430 HB A:572-663 HB A:460-530 HB	Electrodo CR-CO para aplicaciones de corte en caliente. Buena resistencia a la corrosión. STELLITE.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-C</b> E.Ni.Mo.Cr -1	A:210-300 HB	Electrodo altamente aleado Cr-Ni-Mo-W para resistir el roce en caliente, impactos, corrosión, etc... Estampas en caliente, etc.	= <sup>+</sup> ⚡
<b>SOLU-W</b>	C <sub>2</sub> W	Varilla con alma de Ni que aporta granos de carburo de Wolframio. Máxima resistencia a la abrasión. Fundición de arena, etc.	OXIGAS

## CUPRICOS Y ALUMINIO

DENOMINACION Normas AWS	CARACTERISTICAS MECANICAS	PROPIEDADES Y APLICACIONES	ARCO ELECTRICO ↴
<b>SOLU-Cu Sn</b>  E.Cu Sn	R: 22Kg/mm Agto: 25% A:60-70 HB	Electrodo para la soldadura de Cobre y Bronce. Se recomienda precalentar a 300°.	= +
<b>SOLU-Mn</b>  E.Cu.Mn.Ni.Al	R: 60-70 Kg/mm Agto:25%	Electrodo bronce aluminio con adición de manganeso. Bajo coeficiente de fricción. Hélices, coginetes,etc.	= +
<b>SOLU-ALU-12</b>  S.Al.Si.12	R:20 Kg/mm <sup>2</sup> L.E.: 10 Kg/mm <sup>2</sup> Agto: 3-6% A: 50-60 HB	Electrodo de aluminio para la unión de aleaciones de aluminio fundido y laminado.	= +

## SISTEMA REPARACION EN FRIO. PASTAS METALICAS

<b>TYP A</b>	-35° a 120°	Reparación de defectos de fundición. Reconstrucción de piezas material férrico. Mecanizable. Resistente a la corrosión.
<b>TYP F</b>	-35° a 120°	Material similar al Aluminio. Mecanizable. Reconstrucción piezas de Aluminio carters etc.
<b>TYP WR-2</b>	-35° a 110°	Componentes metálicos de alta resistencia a la abrasión. Cuerpos de bombas Tolvas etc.