

**SERVICIO
INTEGRAL**
EN SOLDADURA
Suelde con nosotros

CATÁLOGO

ELECTRODOS SOLUWELD



KESTRA
rec-man

ELECTRODOS SOLUWELD

En Kestra Rec-Man ofrecemos nuestra propia marca patentada de electrodos revestidos, SOLUWELD.

Nuestra alta calidad y variedad de formatos y aleaciones nos distingue desde hace más de 30 años.

Cubrimos toda la gama para aceros, desde rutilos y básicos pasando por toda la gama de inoxidables.

Disponemos también de electrodos para fundición, y para cualquier necesidad en recargues.

Ofrecemos formato tanto en paquete de cartón de 5kg, hasta empaquetado al vacío en formatos de 2kg.



ACEROS

DENOMINACION Normas AWS	CARACTERISTICAS MECANICAS	PROPIEDADES Y APLICACIONES	ARCO ELECTRICO 
SOLU-R E.6013	R: 50-55 Kg/mm ² L.E.: 43÷48 Kg/mm ² Agto: 24-28%	Electrodo tipo rutilo de excelente soldabilidad en todas posiciones. Estructuras metálicas. Depósito forjable.	= 
SOLU-62 E.7016	R: 55 Kg/mm ² L.E.: 48 Kg/mm ² Agto: 28÷30%	Electrodo básico universal. Alta resistencia a la fisuración. Buena soldabilidad. Estructuras metálicas. Soldaduras de responsabilidad en aceros al Carbono.	= 
SOLU-07 E.307-16	R:60 Kg/mm ² L.E.:40 Kg/mm ² Agto:35%	Electrodo austenítico para capas de base de recarga duro. Gran resistencia a la fisuración. Endurecimiento en trabajo.	= 
SOLU-31 E.309L-16	R: 70 Kg/mm ² L.E.:45Kg/mm ² 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.	= 
SOLU-32 E.310L-16	R: 58-60 Kg/mm ² L.E.:44-45 Kg/mm ² Agto:30% A: 190 HB	Electrodo refractario. Resistente a temperaturas hasta 1.200º. Tipo 25/20	= 
SOLU-8 E.308L-16	R:58-65 Kp/mm ² L.E.: 47 Kp/mm ² Agto:36% A:200 HB	Electrodo inoxidable. Austenítico. Resistente a la corrosión. Soldadura de aceros AISI 304. Bajo contenido de C.	= 
SOLU-16 E.316L-16	R:57-65 Kp/mm ² L.E.: 47 Kg/mm ² Agto:40-42% A:210 HB	Electrodo inoxidable. Austenítico. Resistente a la corrosión hasta 800º. Adición de molibdeno. Bajo contenido en carbono.	= 
SOLU-80 E.312-16	R: 80-82 Kg/mm ² L.E.: 60-62 Kg/mm ² 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.	= 
SOLU-22 E.Ni.CR.Fe. 3	R: 70 Kg/mm ² L.E.: 47 Kp/mm ² 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 
SOLU-4 E.Ni- CI E.Ni.-G3	R: 35 Kg/mm ² L.E.: 26 Kg/mm ² Agto ≥ 5% A: 170 HB	Electrodo para la soldadura en frío de la fundición gris, fundiciones viejas, con aceite. Fácilmente mecanizable. Evita zonas duras.	= 
SOLU-5 E.Ni.-Fe CI	R: 45 Kg/mm ² Agto:26% A: 180 HB	Electrodo tipo ferro-niquel para la soldadura de fundiciones en general (esferoidal, nodular, unión fundición aceros)	= 
SOLU-6 E.Ni.Fe CI	R: 48-55 kg/mm ² Agto: 26% A: 180-230 HB	Electrodo de máxima responsabilidad para todo tipo de fundiciones. Alta velocidad de depósito. BIMETAL. Mecanizable. Nodular esteroidal, fundición acero, etc.	= 
SOLU-7 E.De.S1	R: 30-32 Kg/mm ² A:450 HB	Electrodo no mecanizable de gran facilidad de enganche y mojado en fundiciones viejas.	= 

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

RECARGUES

DENOMINACION Normas AWS	CARACTERISTICAS MECANICAS	PROPIEDADES Y APLICACIONES	ARCO ELECTRICO 
SOLU-100 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 550º C.	= 
SOLU-101 E.Fe.Cr.Al	A: 572-647 HB	Resistencia a la abrasión combinada con presión y choques.	= 
SOLU-102 E.10.UM.65	A: 665-744 HB	Electrodo de máxima resistencia a la abrasión.	= 
SOLU-100 Fe E.Fe.5. -B	A:520-615	Alta resistencia a la abrasión combinada con choques.	= 
SOLU-114 E.Fe.Mn.A	A:200-500HB	Alta resistencia a los choques que se endurece por los mismos. Autotemplable.	= 
SOLU-115 E.1.UM.300.P	R:90 Kg/mm ² A:280-325HB	Excelente resistencia a las presiones. Reconstrucción de zonas a recargar. Ruedas de grúa, etc.	= 
SOLU-60 SOLU-10 SOLU-12 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.	= 
SOLU-C 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.	= 
SOLU-W	C ₂ 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 
SOLU-Cu Sn E.Cu Sn	R: 22Kg/mm Agto: 25% A:60-70 HB	Electrodo para la soldadura de Cobre y Bronce. Se recomienda precalentar a 300º.	= +
SOLU-Mn 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.	= +
SOLU-ALU-12 S.Al.Si.12	R:20 Kg/mm ² L.E.: 10 Kg/mm ² 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

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



KESTRA
rec-man

VITORIA-GASTEIZ

Canal de Sto. Tomás, s/n.

T. 945 28 93 99 | 945 28 94 22

M. 629 42 27 77 | 639 66 73 31

Fax. 945 27 47 26

E. administracion@kestrarecman.com

MADRID

Milanos 10, Nave 65. (Pinto)

Polígono Industrial La Estación

T. 91 698 75 79

M. 609 78 76 04 | 609 41 27 97

Fax. 91 692 29 38

E. ana@kestrarecman.com

www.kestrarecman.com