

# EutecTrode 3026®

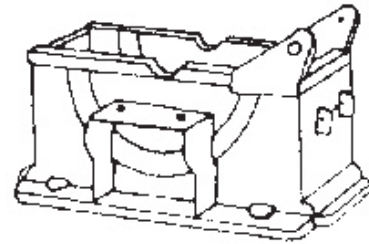
Alta resistencia mecánica. Unión de aceros disímiles.



CA, CC (+)  
Punta Café

## CARACTERISTICAS PRINCIPALES

- Electrodo del tipo 29% cromo 9% níquel.
- Muy buena resistencia a corrosión y temperatura.
- Alta resistencia a tracción..
- Fácil de aplicar.



## PROCEDIMIENTO DE APLICACION

Limpie el área a soldar con **XuperExoTrode** o **ChamferTrode** para eliminar el metal fatigado. Bisele con ángulo de 60° y precaliente si la composición del metal base así lo requiere, pero tenga presente que no debe precalentarse al soldar acero al manganeso austenítico. Use CA o CC polaridad invertida. Deje que cada cordón se enfríe un poco y elimine la escoria. Para evitar recalentamiento localizado es conveniente alternar cordones.

## USOS

Uniones de alta resistencia, chasis, uniones de acero al manganeso, reconstrucciones de piñones, elementos sometidos a desgaste friccional, etc.

## AMPERAJES RECOMENDADOS

Ø Electrodo		3/32"	1/8"	5/32"
Corriente (A)	Rango A	60-70	100-130	120-155
	Rango B	40-50	65-95	85-130

## DATOS TECNICOS

Resistencia tensil : 700-830 N/mm<sup>2</sup> ( ≅120,000PSI)  
Alargamiento : 20-30%