



Weld-des-tech

Electrodos de Corte y Ranurado

NORMA

NO APLICA

POSICIONES: Todas.

CORRIENTE: Alterna o Continua Polo Positivo (-)

APLICACIONES:

Diseñado para cortar, perforar, biselar, ranurar y remover los metales sin el suministro de aire comprimido, gases combustibles u oxígeno. Opera en cualquier posición pudiendo aplicarse sobre cualquier metal, destacándose su aplicación sobre metales que no pueden oxicortarse, por ejemplo: fundiciones de hierro, aceros al alto manganeso, aceros inoxidable, cobre y aleaciones, aluminio y aleaciones, níquel y aleaciones. Útil en la eliminación de rebabas y mazarotas en piezas de fundición, material adherido en cucharones de colada y moldes de fundición o coquillas.

Descabezamiento de pernos y remaches, remoción de depósitos de soldadura defectuosos, ranurado de grietas en bloques de motores y cuerpos de maquinaria pesada sin necesidad de desmontarlos para su reparación.

DESCRIPCION:

Electrodo de diseño especial con poca generación de escoria, para operar con altas densidades de corriente, de fácil aplicación ayudada por la generación de un alto flujo de gases orientada por la conicidad que se forma en el extremo del electrodo. Diseñado para operar con cualquier equipo convencional de soldadura eléctrica por arco, de corriente alterna o continua.

OPERACION:

Para cortar se recomienda mantener un ángulo entre 70 y 90° con la pieza de trabajo efectuando el movimiento de corte con segueta.

Para el ranurado conduzca el electrodo con ángulo aproximado de 15° con la pieza de trabajo, manteniendo un avance con movimiento similar al de corte con segueta, obteniéndose mejores resultados si la pieza se coloca ligeramente inclinada.

φ (mm)	φ (pulg)	Longitud (mm)	Intensidad (Amp)
3.25	1/8	350	120 - 170
4.00	5/32	350	140 - 200
5.00	3/16	350	180 - 250