

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN	Especificaciones DIN
		DIN 8555: E1-UM-400

**Descripción:** Electrodo de tipo básico para superficies duras de piezas sujetas a abrasión con o sin impacto. Buena soldabilidad en todas las posiciones. Depósito de soldadura resistente a poros y grietas

**Aplicaciones:** Estos consumibles ofrecen un depósito con una dureza de entre 37 - 42 HRC; esta dureza depende de la composición del metal base y del número de capas depositadas.

Se trata de un depósito libre de fisuras resistente al desgaste, adecuado para resistir a la abrasión moderada y a la fricción, así como a daños por impacto.

Las aplicaciones de recubrimiento más frecuentes son **guías deslizantes, ruedas de pistas, raíles, guías rodantes, acoplamientos, tambores de freno y zapatas, cabrestantes, orugas, placas de embrague y conos.**

**Materiales base** a ser recargados:

Estos consumibles se utilizan para recubrir, no para soldar. Pueden utilizarse para recargar muchos materiales, como el acero estructural (BS 4360), aceros para fundiciones con fines generales (BS 3100) y aceros para raíles (BS 11).

**Composición química** típica del metal depositado (%):

C	Si	Mn	Cr					
0.2	0.60	0.60	2.80					

**Microestructura:** Recién depositado, la microestructura consiste en martensita con algunos carburos.

**Propiedades mecánicas** típicas una vez soldado:

**Dureza Rockwell (HRC): 37 a 42**

**Recomendaciones para la soldadura:** Generalmente no es necesario el precalentamiento, aunque las secciones complejas y/o gruesas pueden requerir una temperatura de entre 100 y 200°C, especialmente en materiales base de baja aleación o allí donde hay riesgo de fisura inducida por hidrógeno.

**Posiciones de soldadura:**



**Almacenamiento y condiciones de secado: ver CT-11.1.1**

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
Diámetro Electrodo (mm)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
3.2 / 350	110 - 130	CC	5.5
4.0 / 350	140 - 180	CC	5.0
5.0 / 450	190 - 230	CC	6.5

 **Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig Dur 350	---	EN ISO 14700: S Fe 2
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux Dur 350	---	EN ISO 14700: T Fe 2