

Ficha Técnica

Electrodo de recargue

Materials Services

Materials Ibérica

Page 1/2

Designación

TI 59

Nombre

59

Material No.

Norma / Clasificación

DIN 8555	E10-UM-60-GR
DIN EN 14700	E Fe 14
AWS A5.13/21	E FeCr-A1

Composición Química % (valores típicos orientativos)

C	Si	Cr	Otros
3,4	0.90	33	Aprox. 2

Aplicaciones / Propiedades

TI 59 es un electrodo de alto rendimiento de 160% soldable en AC para blindajes duros inoxidable. Recomendado para piezas sometidas a una abrasión severa, también con humedad. Flujo suave e intenso, cordón liso y brillante, escoria autodespegable. Precaentamiento y temperatura de capa intermedia conforme a las indicaciones de los fabricantes de aceros. Sobre blindajes duros viejos se recomienda depositar una capa intermedia con TI 307-16 MPR.

Indicado para

Elementos de bombas, palas de mezcladoras, bombas de hormigón, tornillos transportadores, carros para hornos de coque, etc.

Dureza HRc

59

Posiciones de soldadura	Corriente	Secado
PA, PB	= +/-, 50 V	Generalmente no requerido, recomendado de 350°C durante 1h

Formatos disponibles

Diam/Long	Corriente (A)	Unid/Paq	Unid/Caja	Kg/1000	Kg/Paquete	Kg/Caja
2,5 x 350	70 – 120	159	637	31,4	5,0	20,0
3,2 x 350	90 – 150	94	377	53,1	5,0	20,0
4,0 x 450	120 – 200	58	232	103,4	6,0	24,0
5,0 x 450	150 – 250	37	149	161,5	6,0	24,0
6,0 x 450	180 – 280	26	103	232,6	6,0	24,0

Editor

thyssenkrupp Materials Ibérica, S.A.
 Pol. Ind. de Martorelles
 C/ Sant Marti s/n
 08107 Martorelles - Barcelona
 España



thyssenkrupp