



RECOMENDACIONES GENERALES

Para el soldado de Swebor Blindaje™ 600, Swebor Stal recomienda insumos austeníticos (recomendaciones AWS307 - ER 307 - EN 1600: E 18 8 Mn R 12 - DIN 8556 : E 18 8 Mn R 26 - AWS A-5.4: E 307-17 - EN ISO 3581-A: E 18 8 Mn R 12 - W.Nr.: 1.4370) de baja potencia: se debe aplicar el principio de emparejamiento de bajo empalme para el soldado de grados Swebor Blindaje™ 600.

La mezcla de gas recomendada es 98% Ar y 2% CO₂.

PRECALENTAMIENTO

El material Swebor Blindaje™ 600 debe precalentarse a una temperatura no superior a 100 °C. El precalentamiento se aplica para el control del contenido de hidrógeno (expulsión de la humedad).

TEMPERATURA DE INTERPASEO

La temperatura interpaseo para Swebor Blindaje™ 600 no debe exceder los 150 °C. Se debe utilizar el procedimiento de soldadura de retroceso para la temperatura de interpaseo apropiada.

CONTENIDO DE HIDRÓGENO

El contenido de hidrógeno debe ser de 3 ml/100 g de soldadura como máximo. El contenido de hidrógeno debe limitarse mediante un precalentamiento adecuado y un uso apropiado de los consumibles.

SI PRECISA MÁS INFORMACIÓN

Por favor revise SOLDADURA DE SWEBOR - RECOMENDACIONES DE SOLDADURA - FICHA TÉCNICA.