

Postle Industries • Cleveland, OH USA • Teléfono: 216-265-9000 • Fax: 216-265-9030

Postalloy® 305 es un electrodo que no se agrieta diseñado para soldar aceros de alta resistencia y baja aleación como los T-1, Hy-90, Hy-100 y SSS-100. Un electrodo multiposición que brinda una soldadura libre de grietas bajo condiciones de alta tensión con una elongación y una maleabilidad destacadas. La escoria se puede quitar con facilidad.

Especificaciones

Tipo de producto

Electrodo recubierto de fundente

También disponible como alambre de núcleo fundente: Postalloy® 3044-FCG.

Propiedades de la soldadura

Resistencia a la tracción: hasta 113.000 psi

Límite elástico: hasta 104,000 psi

Elongación: 20%

Aplicaciones

Se utiliza para fabricar tanques, contenedores, cubiertas y cañerías de alta resistencia. Utilizar para soldar aceros de baja aleación que contengan manganeso, níquel, molibdeno y cromo como las vigas en I, ángulos de hierro, andamiaje y superestructuras. Las estructuras soldadas pueden usarse tal como se soldaron o habiendo aliviado la tensión.

Parámetros de soldadura de Postalloy® 305

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diámetro	Amperios
1/8" (3.1mm)	100-150
5/32" (4.0mm)	120-210
3/16" (4.8mm)	200-275

Procedimiento de soldadura

No es necesario precalentar cuando se sueldan aceros de bajo contenido de carbono. Se recomienda precalentar a 400-600 °F (204-316 °C) cuando se unen secciones pesadas a otras más finas y al soldar aceros de carbono de baja aleación o mayor contenido de carbono. Mantener un arco corto y utilizar cordones en hilera o entrelazados. Permitir que los depósitos se enfríen antes de burilar la escoria. Calentar a 1025 °F (552 °C) y mantener durante 1 hora para permitir el alivio de tensión.

Opciones de empaque

Diámetro	Empaque estándar
1/8" (3.1mm)	Caja plástica resellable
5/32" (4.0mm)	Caja plástica resellable
3/16" (4.8mm)	Caja plástica resellable

