

B.- SOLDADURAS OERLIKON ESPECIALES
TODOS EN PROCESO ARCO ELECTRICO MANUAL

SOLDADURA PARA HIERRO FUNDIDO		
PRODUCTO	AWS / ASME	CARACTERISTICAS GENERALES
FERROCORD U	E St	Electrodo para soldadura no maquinable en hierro fundido.
CITOFONTE	E Ni C I	Electrodo de alto contenido de Niquel para la soldadura de unión y recargue de hierro fundido.
EXANIQUEL FE	E Ni FE - C I	Electrodo especial de Ferro Niquel maquinable para la soldadura en frio o caliente de hierro fundido, gris, nodular o maleable.

RECUBRIMIENTO PROTECTORES CONVENCIONALES		
PRODUCTO	AWS / ASME	CARACTERISTICAS GENERALES
CITODUR 350	E Fe 1	Aplicable cuando la pieza sufre desgaste por golpes e impactos, asi como rozamiento metálico moderado.
CITODUR 600	E Fe 3	Excelente para proteger piezas sujetas a desgaste por efecto combinado de abrasión, rozamiento metálico, golpes e impactos.
CITODUR 1000	E Fe Cr - A 8	Sus depósitos soportan la abrasión y el rozamiento metálico severo aun a temperaturas elevadas. No deben someterse a golpes e impactos.
CITOMANGAN	Soporta desgaste por abrasión severa y fuertes golpes. Especial para piezas de acero de 13% de MN.
TOOLCORD	E Fe 5 - C	Electrodo especial para reconstruir los filos de herramientas cortantes.

INOXIDABLES CONVENCIONALES		
PRODUCTO	AWS / ASME	CARACTERISTICAS GENERALES
INOX AW	E 308L - 16	Electrodo austenítico, deposita cordones planos de buen acabado.
INOX AW - Cb	E 347 - 16	<ul style="list-style-type: none"> • Depósito de gran resistencia a la oxidación. • Contiene Columbio.
INOX BW	E 316 - 16	<ul style="list-style-type: none"> • Depósito de gran resistencia a la corrosión y oxidación. • Contiene Molibdeno.
INOX BW - ELC	E 316L - 16	Depósitos presentan gran resistencia a la corrosión intergranular.
CITORIEL 801	E 307 - 16	<ul style="list-style-type: none"> • Electrodo austenítico, cuyo depósito se autoendurece con el trabajo. • Soporta alta temperatura de trabajo (800° C).
INOX 309	E 309 - 16	<ul style="list-style-type: none"> • Depósito de alto contenido de elementos de aleación. • Excelente para soldar en posición vertical.
INOX 309 ELC	E 309L - 16	Depósito del tipo austeno ferrítico que lo hace insensible a la fisuración en caliente.
INOX 29/9	E 312 - 16	Su alto contenido de Ferrita en el depósito lo protege de la fisuración en caliente.
INOX CW	E 310 - 16	Depósito presenta alta resistencia a oxidación a altas temperaturas (1200° C).
CITCHROM 134	E 410 NiMo 15	<ul style="list-style-type: none"> • Depósito de estructura martensítica y se endurecen al aire. • Buena resistencia a la cavitación.

ELECTRODOS DE COBRE Y ALEACIONES		
PRODUCTO	AWS / ASME	CARACTERISTICAS GENERALES
EXA 206	E Cu	Electrodo de Cobre desoxidado, cuyos valores de resistencia y alargamiento son similares a los del metal base.
CITOBRONCE	E Cu Sn - A	Electrodo de bronce, cuyo depósito posee altas propiedades mecánicas. Es de fácil aplicación y arco suave.
CITOBRONCE II	E Cu Sn - C	Electrodo cuyo depósito es una aleación de bronce al Níquel - Manganeso.
CITOBRONCE AL	E Cu AL - A2	Aluminio cuproso de gran resistencia a la corrosión en presencia de agua de mar y gran resistencia a la fricción Metal - Metal.
EXA 512	E Cu Ni	Soldadura de unión y recargue de aleaciones similares de Cupro Níquel, con contenidos de hasta 30 % de Níquel.

ALUMINIO Y ALEACIONES		
PRODUCTO	AWS / ASME	CARACTERISTICAS GENERALES
ALCORD 5 Si	E 4043	<ul style="list-style-type: none"> • Aleación de Aluminio al Silicio de buena fluidez. • Su revestimiento especial hace posible mantener una longitud adecuada de arco.

ELECTRODOS DE CORTE Y BISELADO	
PRODUCTO	CARACTERISTICAS GENERALES
CHAMFERCORD	Diseñado para biselar, ranurar y acanalar metales ferrosos y no ferrosos.
SUPERCORTE	Diseñado para cortar y perforar todos los metales ferrosos y no ferrosos.
ARCAIR	Electrodo de carbón para trabajo económico de corte y biselado.