



GUÍA DE ELECTRODOS PARA SOLDAR WEST ARCO

WEST ARCO, cuenta con un metal de aporte para cada necesidad; en caso de no encontrar el indicado, consulte con nuestro departamento técnico ó en **www.westarco.com**

ac : Corriente Alterna
dcep: Corriente directa electrodo al positivo
dcen: Corriente directa electrodo al negativo

Especificación	Clasificación AWS	Nombre WEST ARCO	Diámetro mm (in)	Longitud (mm)	Amperaje recomendado (A)	Posición para soldar	Tipo de Corriente	Características y Aplicaciones	Composición Química Típica	Propiedades Mecánicas Típicas				
										Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Límite de Fluencia ksi (MPa)	Elongación (%)	Resistencia impacto Charpy ranura en “V”	
													T en °C	Resistencia al impacto (J)
ELECTRODOS REVESTIDOS PARA SOLDAR ACEROS AL CARBONO (AWS A5.1)	E6010	XL 610	2.4 (3/32)	350	50 -80	TODAS	dcep	Es un electrodo de alta penetración y rápida solidificación. Para soldar aceros de bajo carbono, lámina ordinaria y galvanizada, calderas, estructuras, tuberías de presión y acero fundido.		62 a 72 (427 - 496)	52 a 62 (359 - 427)	22 al 33	-29	27 a 100
			3.2 (1/8)	350	70-115									
			4.0 (5/32)	350	90-160									
			4.8 (3/16)	450	120-210									
	E6010	ZIP 10T	2.4 (3/32)	300	50-80	TODAS	dcep	Es un electrodo de muy buena penetración, con polvo de hierro, buena calidad radiográfica especialmente diseñado para oleoductos, gasoductos, construcciones navales, estructuras de acero y recipientes a presión principalmente.		62 a 72 (427 - 496)	52 a 62 (359 - 427)	22 al 33	-29	27 a 100
			3.2 (1/8)	350	70-120									
			4.0 (5/32)	350	90-155									
			4.8 (3/16)	350	120-180									
	E6011	ACP 611SS	2.4 (3/32)	300	50-80	TODAS	ac ó dcep	Se emplea para soldar todo tipo de aceros de bajo carbono en tuberías, estructuras, construcciones navales, recipientes a presión, etc., especialmente en pases de penetración. Adecuado para soldar lámina galvanizada		63 a 74 (434 - 510)	52 a 60 (359 - 413)	27 al 35	-29	27 a 100
			3.2 (1/8)	350	70-115									
			4.0 (5/32)	350	90-160									
			4.8 (3/16)	450	120-210									
E6013	SUPER SW 613	2.4 (3/32)	300	60-100	TODAS	ac, dcep ó dcen	Electrodo de tipo europeo de fácil manipulación, desarrollado para toda clase de soldaduras que requieran poca penetración. Se emplea para construcciones de acero en general, carpinterías metálicas con lámina delgada, fabricación de puertas, ventanas, rejas, ductos, ensamblaje de carrocerías y ornamentación en general.		60 a 74 (413 - 510)	48 a 62 (331 - 427)	22 al 28	20	40 a 110	
		2.4 (3/32)	350	60-100										
		3.2 (1/8)	350	90-130										
		4.0 (5/32)	350	120-160										
E6013	SW 613	2.4 (3/32)	300	50-90	TODAS	ac, dcep ó dcen	Carrocerías, muebles metálicos, ductos de aire acondicionado, rejas, ventanas y ornamentación en general.		60 a 74 (413 - 510)	48 a 65 (331 - 448)	22 al 29	20	50 a 110	
		3.2 (1/8)	350	80-120										
		4.0 (5/32)	350	110-160										
		4.8 (3/16)	350	110-160										
E7014	ZIP 14	2.4 (3/32)	350	70 -110	TODAS	ac, dcep ó dcen	Electrodo de penetración media y alta rata de deposición. Construcción de maquinaria, marcos de máquinas, implementos agrícolas, trabajos de ornamentación, tubería, recipientes de presión y sus accesorios. Equipos de ferrocarril, construcciones navales y soldadura de aceros estructurales.		70 a 80 (483 - 552)	58 a 68 (400 - 469)	22 al 28	20	50 a 100	
		3.2 (1/8)	350	110-150										
		4.0 (5/32)	350	120-200										
		4.8 (3/16)	450	175-275										
E7024	ZIP 24	3.2 (1/8)	350	140-180	PLANA Y HORIZONTAL EN FILETES	ac, dcep ó dcen	Electrodo para soldar en posición plana y horizontal con altísima rata de deposición. Puentes y equipos pesados, equipo de construcción, implementos agrícolas, tanques de almacenamiento de petróleo y sus derivados, maquinaria de minería, carros de ferrocarril y construcción naval y en general para aceros de bajo contenido de carbono.		70 a 80 (483 - 552)	60 a 70 (414 - 483)	22 al 25	20	45 a 100	
		4.0 (5/32)	350	180-250										
		4.8 (3/16)	450	225-300										
		4.8 (3/16)	450	225-300										
E7018-1	WIZ 18	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Se utiliza para soldaduras de acero al carbono de hasta 70.000 psi de resistencia a la tracción, en aplicaciones en estructuras, tuberías y tanques a presión especialmente cuando se requiere alta resistencia al impacto a bajas temperaturas.	C: 0.05 - 0.10% Si: 0.35 - 0.50% S ≤ 0.035% Mn: 1.20 - 1.50% P ≤ 0.035%	70 a 80 (483 - 552)	58 a 70 (400 - 483)	22 al 36	-29	100	
		3.2 (1/8)	350	100-145								-46	60	
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E7018	WIZ 18 S	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS	ac ó dcep	Se utiliza para soldaduras de acero al carbono de hasta 70.000 psi de resistencia a la tracción, en aplicaciones en estructuras, tuberías y tanques a presión, calderas, vagones de ferrocarril, etc.	C: 0.05 - 0.10% Si: 0.40 - 0.65% S ≤ 0.035% Mn: 1.00 - 1.40% P ≤ 0.035%	72 a 84 (496 - 579)	62 a 72 (427 - 496)	24 al 36	-29	70	
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E7010-A1	ZIP 710 A1	2.4 (3/32)	300	50-80	TODAS	dcep	Electrodo de alta penetración y alta rata de deposición para tubería, tanques de alta presión, calderas y aplicaciones a las temperaturas de servicio típicas de los aceros con 0.5% de molibdeno. Aceros de tipo API 5L grados X42, X46 y X52.	C: 0.05 - 0.12% Mo: 0.45 - 0.60% S ≤ 0.03% Mn: 0.30 - 0.55% Si: 0.06 - 0.20% P ≤ 0.035%	70 a 80 (483 - 552)	58 a 68 (400 - 469)	22 al 32	0	60 a 110	
		3.2 (1/8)	350	90-120										
		4.0 (5/32)	350	120-155										
		4.8 (3/16)	350	150-180										
E8010 G	XL 810 G	3.2 (1/8)	350	90-120	TODAS	dcep	Electrodo de alta penetración recomendado especialmente para oleoductos y gasoductos en posición vertical descendente. Tuberías y accesorios en aceros API 5L grados X56, X60 y X65 y otros aceros de resistencia a la tracción mínima especificada de hasta 80 ksi.	C: 0.18% Si: 0.20% Ni: 0.82% Mn: 0.70% P ≤ 0.016% S: 0.013% Mo: 0.10% Cr: 0.10%	80 a 92 (552 - 634)	67 a 77 (462 - 531)	22 al 29	-10	62 a 100	
		4.0 (5/32)	350	120-155								-29	30 a 70	
		4.8 (3/16)	350	150-180										
		4.8 (3/16)	350	150-180										
E9010 G	XL 910 G	4.0 (5/32)	350	120-155	TODAS	dcep	Electrodo de alta penetración diseñado especialmente para oleoductos y gasoductos en posición vertical descendente. Tuberías de acero API 5L -X65 o X70 y otros aceros similares de resistencia a la tracción mínima especificada de hasta 90 ksi	C: 0.17% Si: 0.18% Ni: 0.29% Mn: 0.76% P ≤ 0.015% S: 0.012% Mo: 0.32% Cr: 0.10%	90 a 100 (621 - 689)	77 a 87 (531 - 600)	18 al 24	0	30 a 100	
		4.8 (3/16)	350	150-180										
		4.8 (3/16)	350	150-180										
		4.8 (3/16)	350	150-180										
E7018-A1	WIZ 718 A1	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS	ac ó dcep	Se usa en soldadura de aceros ASTM A-250, A-369 grado FPI, A-336 clase F1 y otros con contenido de molibdeno de 0.5% empleados a temperaturas de servicio intermedias.	C: 0.03 - 0.07% Mo: 0.40 - 0.60% S ≤ 0.03% Mn: 0.60 - 0.90% Si: 0.30 - 0.70% P ≤ 0.03%	77 a 85 (531 - 586)	63 a 72 (434 - 496)	27 al 33			
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E7018 G	WIZ 18 G	3.2 (1/8)	350	90-145	TODAS	ac ó dcep	Diseñado especialmente para la soldadura de tubería API 5L grados X60 y X65 cuando se requiere alta resistencia al impacto a temperaturas del orden de - 46°C.	C: 0.05% Mo: 0.2% S: 0.012% Mn: 1.4% P: 0.013% Si: 0.42%	77 (531)	65 (448)	27 al 33	-46	75	
		4.0 (5/32)	350	120-160										
		4.0 (5/32)	350	120-160										
		4.0 (5/32)	350	120-160										
E7018- W1	WIZ 718 W1	3.2 (1/8)	350	100-145	TODAS	ac ó dcep	Se utiliza en aplicaciones donde se requiere especial resistencia a las condiciones atmosféricas en la soldadura de aceros ASTM A709 grado 50 W, A588, A242, A441, A572 grados 42 y 50 y aceros con contenido de cobre, cuya resistencia a la tracción no supere 70 ksi.	C ≤ 0.12% Si: 0.4 - 0.7% Ni: 0.2 - 0.4% Mn: 0.4 -0.7% P ≤ 0.016% S ≤ 0.025% Cu: 0.3 - 0.6% Cr: 0.15 - 0.3%	70 a 82 (483 - 565)	57 a 70 (393 - 483)	25 al 30	-18	30 a 140	
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
E8018-B1	WIZ 818 B1	3.2 (1/8)	350	100-145	TODAS	ac ó dcep	Se utiliza para soldar aceros de 0.5% cromo y 0.5% molibdeno tales como los ASTM, A-335 Grado P2, A-369 FP2, A-426 CP2, A-213 grado T2 y A-356 grado 5. También se puede usar para soldar otros aceros de baja aleación con resistencia a la tracción en el rango de 70 a 80 ksi (485 - 550 MPa)	C: 0.05 - 0.12% Si ≤ 0.80% Cr: 0.40 - 0.65% Mn ≤ 0.90% P ≤ 0.03% S ≤ 0.04% Mo: 0.40 - 0.65%	80 a 90 (552 - 621)	67 a 77 (462 - 531)	22 al 32			
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
E8018-B2	WIZ 818 B2	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS	ac ó dcep	Trabajos de alta resistencia, partes expuestas a medianas temperaturas, se recomienda para los aceros ASTM A-335 P12, A-369 grados FP11 y FP12, A182 grados F11 y F12, A-217 Gr WC11 y similares.	C: 0.05 - 0.12% Si ≤ 0.80% Cr: 1.00 - 1.50% Mn ≤ 0.90% P ≤ 0.03% S ≤ 0.04% Mo: 0.40 - 0.65%	80 a 90 (552 - 621)	67 a 77 (462 - 531)	22 al 28			
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
E8018-C1	WIZ 818 C1	3.2 (1/8)	350	100-145	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Es ampliamente usado en tanques y tuberías que operan a bajas temperaturas (-59°F), aceros que contengan 2% de Níquel y aceros ASTM A-203 grados A y B.	C: 0.12% Ni: 2.00 - 2.75% S ≤ 0.03% Mn ≤ 1.25% P: 0.03% Si: 0.80%	80 a 90 (552 - 621)	67 a 77 (462 - 531)	22 al 34	-59	50 a 130	
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E8018-C2	WIZ 818 C2	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS	ac ó dcep	Para soldar aceros con 2.5 y 3.5% de Níquel. Se emplea en la fabricación de tanques, tuberías y otras piezas que van a ser sometidas a temperaturas hasta de -70°C. Para aceros tales como el ASTM A-203 grados D, E y F.	C: 0.12% Ni: 3.00 - 3.75% S ≤ 0.04% Mn ≤ 1.25% P: 0.03% Si ≤ 0.80%	80 a 90 (552 - 621)	67 a 77 (462 - 531)	24 al 34	-73	30 a 70	
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E8018-C3	WIZ 818 C3	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Puede ser usado para soldar aceros ASTM A-148 grado 80-50, ASTM A588, ASTM A709 grado 50 y similares. Se utiliza también para aceros de resistencia hasta de 80 ksi, especialmente si debe trabajar a bajas temperaturas, hasta el orden de - 40°C.	C ≤ 0.12% Si ≤ 0.80% Ni: 0.80 - 1.10% Mn: 0.40 -1.25% P ≤ 0.03% S ≤ 0.03% V ≤ 0.05% Mo ≤ 0.35%	80 a 90 (552 - 621)	67 a 77 (462 - 531)	24 al 32	-40	30 a 100	
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E9018-B3	WIZ 918 B3	2.4 (3/32)	300	70-100	TODAS	ac ó dcep	Electrodo aleado al cromo molibdeno, lo cual le brinda una buena resistencia al “Creep”. Se recomienda en aplicaciones tales como: ASTM A-182 Grado F-22, A-213 Grado T3b y otros aceros en piezas que van a trabajar a temperaturas de servicio elevadas.	C: 0.05 - 0.12% Si ≤ 0.80% Cr: 2.00 - 2.50% Mn ≤ 0.90% P ≤ 0.03% S ≤ 0.04% Mo: 0.90 -1.20%	90 a 100 (621 - 689)	77 a 87 (531 - 600)	20 al 30			
		3.2 (1/8)	350	100-145										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
E9018-G	WIZ 918 G	3.2 (1/8)	350	100-145	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Electrodo bajamente aleado con Níquel el cual le da al depósito buenas cualidades de resistencia al impacto a baja temperatura. Se recomienda aplicar en aquellos aceros cuya resistencia a la tracción sea hasta de 90.000 psi. Se puede trabajar en aceros fundidos de alta resistencia mecánica, en aceros para plantas nucleares, etc.	C ≤ 0.08% Si ≤ 0.60% Ni: 1.70 - 2.30% Mn: 0.90 -1.25% P ≤ 0.03% S ≤ 0.03% V ≤ 0.05% Mo: 0.10 - 0.30%	90 a 100 (621 - 689)	77 a 87 (531 - 600)	20 al 30	-20	40 a 160	
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
E9018-D1	WIZ 918 D1	3.2 (1/8)	350	100-145	TODAS	ac ó dcep	Especialmente adecuado para la unión de aceros manganeso-molibdeno como el ASTM A302 grado B y en general aceros de bajo carbono o de baja aleación con resistencia a la tracción mínima especificada hasta de 90 ksi, con requisitos de resistencia al impacto a baja temperatura.	C ≤ 0.12% Si ≤ 0.80% Ni ≤ 0.90% Mn: 1.0 - 1.75% P ≤ 0.03% S ≤ 0.03% Mo: 0.25 - 0.45%	90 a 105 (621 - 724)	77 a 95 (531 - 655)	24 al 32	-51	27 a 140	
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.0 (5/32)	350	135-200										
E11018-M	WIZ 1118 M	3.2 (1/8)	350	100-145	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Especial para soldar aceros de baja aleación y alta resistencia, como el HY-80. Soldadura que brinda alta resistencia al impacto en piezas sometidas a bajas temperaturas. Se usa en carcasas de molinos, palas mecánicas, estructuras de maquinaria, etc.	C ≤ 0.10% Ni: 1.25 - 2.50% Mo: 0.25 - 0.50% Mn: 1.30 - 1.80% Cr ≤ 0.40% Si ≤ 0.60%	110 a 120 (758 - 827)	98 a 110 (676 - 758)	20 al 30	-51	40 a 100	
		4.0 (5/32)	350	135-200										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
		4.8 (3/16)	350	170-270										
ELECTRODOS REVESTIDOS PARA SOLDAR ACEROS INOXIDABLES (AWS A5.4)	E308L-15	CROMARCO 308L - 15	4.0 (5/32)	350	100-135	TODAS	dcep	El CROMARCO 308L-15 se usa para soldar aceros de las clases AISI 304 y 304L, en todas las posiciones, en especial en vertical ascendente.		C ≤ 0.04% Ni: 9.0 - 11.0% Si ≤ 0.75% Mn: 1.0 - 2.0% Cr: 18.0 - 21.0%	75 a 90 (517 - 621)		40 al 60	
			4.8 (3/16)	350	130-180									
			2.4 (3/32)	300	40-70									
			3.2 (1/8)	350	70-100									
	E308L-16	CROMARCO 308L - 16	2.4 (3/32)	300	40-70	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	El CROMARCO 308L-16 se usa para soldar aceros inoxidables de las clases AISI 304 y 304L. Puede emplearse también para la soldadura de aceros AISI 204, 301, 302, 308 y 308L.		C ≤ 0.04% Ni: 9.0 - 11.0% Si ≤ 0.90% Mn: 0.5 - 2.5% Cr: 18.0 - 21.0%	75 a 90 (517 - 621)		40 al 60	
			3.2 (1/8)	350	70-100									
			3.2 (1/8)	350	70-100									
			3.2 (1/8)	350	70-100									
	E309-16	CROMARCO 309 - 16	3.2 (1/8)	350	70-100	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Está diseñado para soldadura de aleaciones tipo 309, se usa en la unión de aceros al carbono con inoxidable. Tiene propiedades de resistencia a la corrosión a temperatura ambiente. Resiste la oxidación severa a alta temperatura. Es muy usado para unir aleaciones al 12% de cromo con aceros al carbono. Otra aplicación es la soldadura de Clad Steel, tipo AISI 304.		C ≤ 0.15% Ni: 12.00 - 14.00% Si ≤ 1.00% Mn: 0.50 - 2.50% Cr: 22.00 - 25.00%	80 a 96 (393 - 662)		30 al 45	
			3.2 (1/8)	350	70-100									
			3.2 (1/8)	350	70-100									
			3.2 (1/8)	350	70-100									
E312-16	CROMARCO 312 - 16	2.4 (3/32)	300	40-70	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	El Cromarco 312-16 se utiliza para la unión de aceros inoxidables con aceros al carbono y otros tipos de uniones disímiles. Se usa también como colchón para recubrimientos duros. En reconstrucción de dientes de engranajes, piñones, ejes, etc.		C ≤ 0.15% Ni: 8.0 - 10.5% Si ≤ 1.00% Mn: 0.5 - 2.5%	105 a 120 (724 - 827)		22 al 30		
		3.2 (1/8)	350	70-100										
		3.2 (1/8)	350	70-100										
		3.2 (1/8)	350	70-100										

Especificación	Clasificación AWS	Nombre WEST ARCO	Diámetro mm (in)	Longitud (mm)	Amperaje recomendado (A)	Posición para soldar	Tipo de Corriente	Características y Aplicaciones	Composición Química Típica	Propiedades Mecánicas Típicas					
										Resistencia a la tracción ksi (MPa)	Límite de Fluencia ksi (MPa)	Elongación (%)	Resistencia impacto Charpy ranura en "V"		
													T en °C	Resistencia al impacto (J)	
ELECTRODOS REVESTIDOS PARA SOLDAR ACEROS INOXIDABLES (AWS A5.4)	E316L-16	CROMARCO 316L- 16	2.4 (3/32)	300	40-70	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Para soldar aceros inoxidables AISI 316 y 316L. La resistencia al "Pitting" hace esta aleación útil en la industria textil, de papel e industrias químicas.	C ≤ 0.04% Ni: 11.00 - 14.00% Mo: 2.00 - 3.00% Mn: 0.50 - 2.50% Cr: 17.00 - 20.00% Si ≤ 1.00%	70 a 90 (483 - 621)		30 al 50			
			3.2 (1/8)	350	70-100										
	E308L-16	CROMARCO 308L-16 PREMIUM	2.4 (3/32)	300	40-80	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	El Cromarco 308L-16 se usa para soldar aceros de clase AISI 304 y 304L. Puede emplearse también para la soldadura de aceros AISI 204, 301, 302, 308 y 308L.	C ≤ 0.04% Ni: 9.0 - 11.0% Si ≤ 1.00% Mn: 0.50 - 2.50% Cr: 18.0 - 21.0%	75 a 90 (517 - 621)		35 al 60			
			3.2 (1/8)	350	70-110										
	E309L-16	CROMARCO 309L-16 PREMIUM	2.4 (3/32)	300	40-80	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Está diseñado para soldaduras de aleaciones tipo AISI 309L y 309. Se usa en la unión de aceros al carbono con inoxidable. Tiene propiedades de resistencia a la corrosión a temperatura ambiente. Resiste la oxidación severa a alta temperatura. Es muy usado para uniones disímiles entre los aceros inoxidables y aceros al carbono o de baja aleación. Otra aplicación es la unión de soldadura Clad Steel, Tipo AISI 304L y 304.	C ≤ 0.04% Ni: 12.0 - 14.0% Si ≤ 1.00% Mn: 0.5 - 2.5% Cr: 22.0 - 25.0%	75 a 88 (517 - 607)		30 al 48			
			3.2 (1/8)	350	70-110										
	E312-16	CROMARCO 312-16 PREMIUM	2.4 (3/32)	300	40-80	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	El Cromarco 312-16 se utiliza para la unión de aceros inoxidables con aceros al carbono y otros tipos de uniones disímiles. Se usa también como colchón para recubrimientos duros. En reconstrucción de dientes de engranajes, piñones, ejes, etc.	C ≤ 0.15% Ni: 8.0 - 10.5% Si ≤ 1.00% Mn: 0.5 - 2.5% Cr: 28 - 32.0%	105 a 120 (724 - 827)		22 al 30			
			3.2 (1/8)	350	70-110										
	E316L-16	CROMARCO 316L-16 PREMIUM	2.4 (3/32)	300	40-80	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Para soldar aceros inoxidables AISI 316 y 316L. La resistencia al "Pitting" hace esta aleación útil en la industria textil, de papel e industrias químicas.	C ≤ 0.04% Ni: 11.00 - 14.00% Mo: 2.0 - 3.0% Mn: 0.5 - 2.5% Cr: 17.00 - 20.00% Si ≤ 1.00%	70 a 90 (483 - 621)		30 al 50			
			3.2 (1/8)	350	70-110										
E308L-16	WEST INOX 308L - 16	2.4 (3/32)	300	40-80	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Se usa para la unión de aceros inoxidables tipo AISI 304 y 304L.	C ≤ 0.04% Ni: 9.0 - 11.0% Si ≤ 0.90% Mn: 0.5 - 2.5% Cr: 18.00 - 21.0%	75 a 85 (517 - 586)		30 al 50				
		3.2 (1/8)	350	70-110											
E309L-16	WEST INOX 309L - 16	2.4 (3/32)	300	40-80	TODAS, excepto progresión descendente	ac ó dcep	Se utiliza para la unión de aceros inoxidables tipo AISI 309 y 309L. Igual que para algunas uniones disímiles entre aceros al carbono y aceros inoxidables.	C ≤ 0.04% Ni: 12.0 - 14.0% Si ≤ 0.90% Mn: 0.5 - 2.5% Cr: 22.00 - 25.0%	75 a 85 (517 - 586)		30 al 45				
		3.2 (1/8)	350	70-110											
ELECTRODO REVESTIDO AWS A5.3	E4043	WEST ARCO ALUMINIO ELÉCTRICO	3.2 (1/8)	350	60-90	PLANA	dcep	El Aluminio Eléctrico West Arco es un electrodo de uso general. Se utiliza para la unión y reparación de piezas de aluminio y aleaciones tales como 1100, 1350, 3030 y aleaciones aluminio - magnesio (hasta 2.5% Mg)	Si: 4.5% Aluminio Base	14 (97)					
ALAMBRE PARA SAW AWS A5.17 Y A5.23	EL 12	WA 60	2.0 (5/64)			PLANA Y HORIZONTAL EN FILETES	dcep	Se utiliza en la fabricación de vigas, perfiles y estructuras, tanques, cilindros, tuberías etc. La composición química y las propiedades mecánicas del depósito dependen del fundente utilizado.	C: 0.04 - 0.14% Ni: 11.00 - 14.00% S ≤ 0.030% Mn: 0.35 - 0.60% Cu ≤ 0.35% Si ≤ 0.10%						
			2.4 (3/32)												
			3.2 (1/8)												
	EM 12K	WA 61	2.0 (5/64)			PLANA Y HORIZONTAL EN FILETES	dcep	Se utiliza en la fabricación de vigas, perfiles y estructuras, tanques, cilindros, tuberías etc. La composición química y las propiedades mecánicas del depósito dependen del fundente utilizado.	C: 0.05 - 0.15% S ≤ 0.030 % P ≤ 0.030 % Mn: 0.8 - 1.25% Cu ≤ 0.35% Si: 0.10 - 0.35%						
			2.4 (3/32)												
			3.2 (1/8)												
ALAMBRE PARA MIG/MAG AWS A5.18	ER70S-6	WA 86	0.80 (0.030)		60-160	TODAS	dcep	Especialmente adecuado para soldar lámina delgada. Se utiliza en la reparación de ejes, fabricación de tanques, carrocerías, implementos agrícolas, rines de automóviles, embarcaciones, estructuras, etc. Trabaja con CO ₂ y mezcla de Argón - CO ₂ . opera en todas las posiciones cuando se emplea transferencia por corto circuito.	C: 0.06 - 0.15% S ≤ 0.035 % P ≤ 0.025 % Mn: 1.40 - 1.85% Cu ≤ 0.50% Si: 0.80 - 1.15%	72 a 86 (496 - 593)	60 a 74 (414 - 510)	22 al 30	-29	27 a 120	
			0.90 (0.035)												80-220
			1.2 (0.045)												100-340
APORTE PARA SOLDAR (TIG) AWS A5.18	ER70S-6	WA 70 S6	2.4 (3/32)	900		TODAS	dcen	Se emplea para la soldadura de aceros al carbono de resistencia a la tracción hasta de 70 ksi. Se utiliza con Argón como gas de protección. Las aplicaciones principales se encuentran en uniones de lámina delgada o para la ejecución del pase de raíz.	C: 0.06 - 0.15% S ≤ 0.035 % P ≤ 0.025 % Mn: 1.40 - 1.85% Cu ≤ 0.50% Si: 0.80 - 1.15%	mínimo 70 (480)	mínimo 58 (400)	mínimo 22	-29	27	
			3.2 (1/8)												900
			ELECTRODOS REVESTIDOS PARA SOLDAR FUNDICIONES DE HIERRO (AWS A5.15)												ENiCl
4.0 (5/32)	350	90-150		Segunda capa 155 a 195 HBW											
ENiCl	NÍQUEL 100 BÁSICO	3.2 (1/8)		350	55-100	TODAS	ac, dcep ó dcen	El Níquel 100 Básico se utiliza para la soldadura de piezas de hierro gris.	C ≤ 2.00% Si ≤ 4.00% Ni ≥ 85.00% Mn ≤ 1.00% Al ≤ 1.00% S ≤ 0.03% Cu ≤ 2.50% Fe ≤ 8.00%	35 a 45 (241 - 310)	32 a 42 (221 - 290)	3 al 6	Dureza	Primera capa 190 a 230 HBW	
		4.0 (5/32)		350	90-150									Segunda capa 155 a 195 HBW	
ESt	CASTINGWELD	3.2 (1/8)		350	100-130	TODAS	ac ó dcep	Se utiliza para el relleno de defectos de fundición y para soldaduras de baja exigencia en hierro fundido gris. Para aplicaciones que no requieren maquinado.							
		4.0 (5/32)		350	130-190										
ELECTRODOS REVESTIDOS PARA RECONSTRUIR PIEZAS SOMETIDAS AL DESGASTE	WEST ARCO DUROWELD 250	DUROWELD 250	3.2 (1/8)	350	100-140	PLANA VERTICAL en progresión ascendente	ac ó dcep	Reconstrucción de ejes, engranajes, rieles y ruedas y otras piezas sometidas a fricción especialmente cuando requieren ser maquinadas. Se utiliza también como relleno posterior a la aplicación de un recubrimiento de mayor dureza.	C: 0.15 - 0.25% Si: 0.20 - 0.60% Mn: 0.50 - 0.90% Cr: 0.80 - 1.50%				Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1010):	200 a 300 HBW	
			4.0 (5/32)	350	130-190										
	WEST ARCO DUROWELD 350	DUROWELD 350	3.2 (1/8)	350	100-140	PLANA VERTICAL en progresión ascendente	ac ó dcep	Reconstrucción de ejes, eslabones, ruedas, etc. Reconstrucción de rodillos, sprockets y piezas sometidas a fricción metal-metal con abrasivos interpuestos. El depósito es maquinable.	C: 0.20 - 0.35% Si: 0.20 - 0.60% Mn: 0.60 - 0.90% Cr: 1.50 - 3.00%				Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1010):	300 a 400 HBW	
			4.0 (5/32)	350	130-190										
	WEST ARCO DUROWELD 450	DUROWELD 450	3.2 (1/8)	350	100-140	PLANA VERTICAL en progresión ascendente	ac ó dcep	Reconstrucción de cadenas de tractores. Rodillos de orugas, sprockets, etc. El depósito es maquinable con herramientas especiales. Posee buena resistencia al impacto y a la abrasión.	C: 0.25 - 0.40% Si: 0.20 - 0.60% Mn: 0.60 - 0.90% Cr: 2.50 - 4.00%				Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1010):	400 a 500 HBW	
			4.0 (5/32)	350	130-190										
	WEST ARCO DUROWELD 550	DUROWELD 550	3.2 (1/8)	350	100-140	PLANA VERTICAL en progresión ascendente	ac ó dcep	Reconstrucción de arados, carcazas e impulsores de bombas de arena y lodo. Fondo de baldes de dragas, bordes de cuchara. Placas laterales de retroexcavadoras, etc. El depósito no es maquinable. Muy buena resistencia a la abrasión y moderada resistencia al impacto	C: 0.35 - 0.50% Si: 0.20 - 0.60% Mn: 0.70 - 1.00% Cr: 3.00 - 4.50%				Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1010):	500 a 580 HBW	
			4.0 (5/32)	350	130-190										
	WEST ARCO DUROWELD 650	DUROWELD 650	3.2 (1/8)	350	100-140	PLANA VERTICAL en progresión ascendente	ac ó dcep	El Duroweld 650 se utiliza para la reconstrucción de labios y dientes de cucharas "almeja", excavadoras, cuchillas de niveladoras, cargadores, cuchillas de corte de materiales medianamente abrasivos (cartón, tabaco, corcho, papel, etc.), piezas de alta dureza para embutir y conformar metales en frío, reconstruccion de ejes, etc. El depósito no es maquinable. Excelente resistencia a la abrasión y erosión.	C: 0.75 - 0.85% Si: 0.75 - 0.90% Mo: 0.40 - 0.60% Mn: 0.40 - 0.50% Cr: 8.00 - 9.00% V: 0.20 - 0.30%				Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1010):	52 a 62 HRC	
			4.0 (5/32)	350	130-190										
	WEST DUR 600	WEST DUR 600	3.2 (1/8)	350	100-140	PLANA VERTICAL en progresión ascendente	ac ó dcep	El West Dur 600 está especialmente indicado para la reconstrucción de ejes y juntas homocinéticas. Se utiliza para la recuperación de piezas de corte, embutido y conformado hechas en aceros herramienta tales como el AISI H13. Puede utilizarse también en dragas, excavadoras, cargadores y otras piezas sometidas a abrasión. No es maquinable, en tal caso debe usarse disco abrasivo.	C: 0.75 - 0.85% Si: 0.70 - 0.84% Mo: 0.40 - 0.55% Mn: 0.28 - 0.42% Cr: 7.70 - 8.30% V: 0.40 - 0.70%				Dureza en tercera capa (sobre acero SAE 1010):	600 HBW	
			4.0 (5/32)	350	130-190										
	WEST ARCO SOLDOMANG	SOLDOMANG	4.0 (5/32)	350	150-215	PLANA Y HORIZONTAL	ac, dcep ó dcen	Reconstrucción de equipos para movimiento de tierra sometidos a impacto. Reconstrucción, reparación y soldadura de aceros de alto contenido de manganeso (aceros Hadfield). Reconstrucción, reparación o soldadura de trituradoras, martillos para trituradoras, cilindros de trapiche, partes de dragas, zapatas para orugas de bulldózer, muelas de trituradoras, etc. Depósito de gran resistencia al impacto y a la abrasión combinada con impacto. Adquiere dureza superficial mediante trabajo en frío	C: 1% Mn: 14%				Dureza recién soldado:	200 HBW	
			4.8 (3/16)	350	155-270										Dureza después de trabajar:
	ELECTRODOS PARA HACER RANURAS CHAFLANES Y PERFORACIONES	WEST ARCO CHAFLANARCO	CHAFLANARCO	3.2 (1/8)	350	180-250	TODAS, MEJOR VERTICAL	dcen	Para chaflanar, biselar y ranurar cualquier tipo de material ferroso sin empleo de equipos adicionales y en forma mucho más rápida que utilizando disco abrasivo. Para eliminar depósitos viejos o defectuosos de soldadura. Para eliminar rebabas y salientes. Se usa con equipo de soldadura común y corriente, no necesita equipo adicional.						
				4.0 (5/32)	350	220-320									
4.8 (3/16)				350	260-400										