

 B 83					
Revestimiento Gris	Especificaciones AWS, ASME (No tiene)	Clase (No tiene)	Posiciones Todas	Tipo de Corriente CC / CA Electrodo (+)	Proceso Smaw
DESCRIPCION: ProStar B83 es un electrodo especialmente desarrollado para utilizarse como soldadura de reconstrucción para aceros al carbono y de baja aleación. El revestimiento de ProStar B83 a base de polvo de hierro y aleantes especiales, proporciona un arco estable, silencioso y con poco chisporroteo, además la escoria es muy fácil de remover. Es una excelente soldadura base para aplicar recubrimientos duros, ya que su resistencia al impacto y a la compresión es muy buena. Los depósitos son maquinables y forjables en caliente; es recomendable en piezas pesadas precalentar entre 90 y 150°C para ayudar a contrarrestar esfuerzos.			APLICACIONES: • Catarinas de Tractor • Rodillos para Zanjadoras • Orugas • Dientes de Engranajes • Zapatas de Tractor • Ruedas de Carro para Minas • Transportadores de Canchales • Hornos Rotatorios, etc. • Dureza 20-35 Rc		

 R 84					
Revestimiento Gris	Especificaciones AWS, ASME (No tiene)	Clase (No tiene)	Posiciones Todas	Tipo de Corriente CC / CA Electrodo (+)	Proceso Smaw
DESCRIPCION: ProStar R-84 es un electrodo con depósito de alto carbono y bajo cromo que puede ser aplicado sobre cualquier tipo de acero al carbono, recomendándose para aplicaciones que requieran alto impacto y moderada abrasión. El metal depositado es duro y tenaz. ProStar R-84 se opera perfectamente en todas posiciones y con corriente alterna o continua con polaridad invertida. No se requiere técnica especial para su manejo, el cual es muy similar al de cualquier electrodo convencional. Otras características adicionales son su bajo chisporroteo, alta velocidad de depósito y un arco estable.			APLICACIONES: El ProStar R-84 se comporta en el proceso de soldadura como un electrodo común. En caso de que haya que aplicarse varias capas sobre aceros de bajo o mediano contenido de carbono, es recomendable efectuar las primeras pasadas con electrodos como ProStar B-10 ó B-94. Para la aplicación sobre aceros austeníticos al manganeso, aconsejamos una capa amortiguadora con electrodos austeníticos como ProStar R-63', B-93; no es recomendable aplicar más de tres capas con el electrodo ProStar R-84.		