

AW DURMATIC H-10

Identificación punto: **NARANJA**

DESCRIPCIÓN

Electrodo para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas de acero, acero al manganeso o hierro dulce. En piezas o componentes sometidos a alta abrasión. Use corriente directa electrodo positivo (CDPI), depósitos con alta dureza desde el primer cordón, soporta hasta tres capas de fácil aplicación por tener base austenítica y un arco suave, carburos de cromo, cordones de buena apariencia y facilidad de desprendimiento de escoria.

APLICACIONES

Este producto es de muy fácil aplicación y se utiliza en la industria de la construcción, en maquinaria de trituración y movimiento de tierra y roca, para recuperar, proteger y darles más tiempo de vida útil a los equipos de ésta clase.

En la industria en general es adecuado en un gran número de casos típicos de desgaste por abrasión severa y mediano impacto, como ejemplo: mezcladoras de arena o materiales abrasivos, correderas, levas, flechas, martillos desfibradores, cortadores, molinos y equipos de extrusión, etc.

Se utiliza como capa final sobre otros recubrimientos o colchones de soldadura.

VENTAJAS

Del grupo de electrodos de revestir para alta abrasión, es el de más fácil aplicación, remoción de escoria y estabilidad de arco, su alta dureza obedece a que tiene una base de carburos de cromo, para gran resistencia al desgaste, por abrasión severa y mediano impacto. Depósitos planos de buen acabado, libres de poros y muy fácil remoción de escoria; ésta aleación es recomendable cuando no se pueda depositar más de tres cordones de revestimiento, ya que tiene muy poca dilución con el metal base, con lo cual se logra una alta dureza desde el primer cordón

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Diámetro del electrodo	3,2 mm (1/8")	4,0 mm (5/32")	4,8 mm (3/16")
Dureza	56,0 HRC	56,8 HRC	55,7 HRC

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Silicio	1,34 %
Manganeso	1,09 %
Carbono	2,63 %
Cromo	30,99 %
Azufre	0,03 %
Molibdeno	0,06 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de aplicar la aleación, asegúrese de que la pieza por revestir esté libre de óxidos, grasas o capas de metal fatigado, etc. Una vez limpia la superficie del metal base proceda a depositar cordones rectos o bien de tal forma que la oscilación del electrodo no exceda tres veces el diámetro del mismo. Limpie la escoria entre pasos; al terminar deje que la pieza se enfríe lentamente.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	100 – 140
4,0 x 356	5/32 x 14	130 – 180
4,8 x 356	3/16 x 14	170 – 210

Ficha
Técnica

Electrodos
Revestimientos Duros



ELECTRODOSINFRA

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg. en bolsa termo sellada.