

**AW DUR WELD 122 - 1**

**Identificación punto: CAFÉ**

**DESCRIPCIÓN**

Electrodo tipo “Build – Up” (reconstrucción) de alto rendimiento para re-dimensionar y revestir piezas sometidas a fricción, presión y mediano impacto, tales como las partes de tránsito de maquinaria en donde se requiere una dureza intermedia, se pueden emplear cordones múltiples; puede usarse como colchón elástico sobre aceros al carbono y baja aleación para otros revestimientos de alta dureza. Aplicable con corriente directa electrodo positivo + (CDPI) y CA.

**APLICACIONES**

Depósito ampliamente utilizado como revestimiento de piezas que trabajan sujetas a fuerte desgaste por fricción metal con metal, mediano impacto y presión, por ejemplo: ruedas de grúas viajeras, partes del tránsito de maquinaria pesada, (zapatillas, catarinas, ruedas, guías, roles). Es una aleación para formar nuevamente piezas gastadas que requieran cordones múltiples. Se usa también como colchón elástico en revestimientos combinados.

**VENTAJAS**

Éste electrodo trabaja con poco amperaje y posee un acabado suave, de buena apariencia con cordones planos una vez depositado, lo cual da como resultado, aunado a sus componentes químicos, una aleación que se comporta como buen revestimiento antifriccional. Tiene buena resistencia al mediano impacto, los depósitos de ésta aleación son de buena presentación, indeformables y de gran tenacidad.

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO**

<b>Diámetro del electrodo</b>	<b>4,0 mm (5/32")</b>	<b>4,8 mm (3/16")</b>
Dureza al depositarse	35,5 HRC	37,8 HRC

**COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO**

Silicio	0,46 %
Manganeso	0,30 %
Azufre	0,02 %
Carbono	0,18 %
Cromo	1,62 %
Molibdeno	2,60 %

**TÉCNICA DE SOLDEO**

Elimine óxidos, grasas o capas de material laminado y desgastado, evite soldar sobre superficies muy pulidas, deposite cordones rectos o anchos eliminando la escoria entre cada paso.

En piezas pesadas es conveniente precalentar a 200°C para ayudar a contrarrestar esfuerzos. Cuando termine de soldar la pieza, no debe enfriarse violentamente, de preferencia cúbrala con cal o arena refractaria; evítense las corrientes de aire directamente sobre la pieza.

Encienda el arco por el método de raspado o de contacto é inclínelo ligeramente en dirección del avance manteniendo un arco corto.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 170
4,8 x 356	3/16 x 14	160 – 200

Ficha  
Técnica

Electrodos  
Revestimientos Duros



**ELECTRODOSINFRA**

#### **EMPAQUE**

Bote plástico con 5 kg en bolsa termosellada.