

AW DUR WELD 3000

DESCRIPCIÓN

Electrodo tipo “Build – Up” (reconstrucción) de alto rendimiento para re-dimensionamiento y revestimiento de piezas sometidas a presión, fricción, y mediano impacto, usado en piezas de tránsito de maquinaria pesada, ruedas guía, roles, etc., se aplica con corriente directa electrodo positivo + (CDPI), se pueden emplear múltiples capas con una dureza intermedia, sus depósitos pueden recibir un maquinado posterior.

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

Este electrodo trabaja con poco amperaje y tiene maquinabilidad una vez depositado, lo que hace de los componentes del mismo, 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

| | | | |
|-------------------------------|----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Diámetro del electrodo | 3,2 mm (1/8") | 4,0 mm (5/32") | 4,8 mm (3/16") |
| Dureza al depositarse | 33,7 HRC | 33,0 HRC | 29,2 HRC |

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

| | |
|-----------|--------|
| Silicio | 0,73 % |
| Manganeso | 1,08 % |
| Carbono | 0,24 % |
| Cromo | 2,20 % |

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, debe enfriarse lentamente.

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

MEDIDAS DISPONIBLES

| milímetros | pulgadas | Amperes |
|-------------------|-----------------|----------------|
| 3,2 x 356 | 1/8 x 14 | 115 – 140 |
| 4,0 x 356 | 5/32 x 14 | 140 – 180 |
| 4,8 x 356 | 3/16 x 14 | 160 – 210 |

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.

Ficha
Técnica

Electrodos Revestimientos Duros



ELECTRODOSINFRA