

AW DUR WELD 6000**DESCRIPCIÓN**

Electrodo para revestimiento de piezas sujetas a severa abrasión y alto impacto tipo Cromo – Molibdeno – Vanadio – Carbono; empleado para piezas de trituración de rocas, minerales, piedras calizas, etc., utilizable con corriente directa electrodo positivo + (CDPI), sobre piezas de aceros al manganeso ó al carbono; industria minera, cementera y de la construcción.

APLICACIONES

Depósito utilizado en un gran número de aplicaciones, revestir martillos de acero al manganeso, dientes de cucharones, cangilones, conos de trituración, ruedas de molienda de roca, y en general en la industria de la construcción, minera y cementera.

VENTAJAS

Las características proporcionadas por sus componentes de alta calidad, lo hacen adecuado para soportar abrasión severa por minerales y alto impacto; tiene un arco estable y de fácil aplicación. Soporta hasta tres cordones sobrepuestos, mínimo agrietamiento.

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	50,1 HRC	64,3 HRC	51,1 HRC

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0,35 %
Molibdeno	2,11 %
Cromo	7,65 %
Vanadio	2,27 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de aplicar el depósito, es conveniente el cuidar 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 realizar cordones rectos o bien de tal forma que la oscilación del electrodo no exceda tres veces el diámetro del mismo, con una ligera inclinación en dirección del avance para observar el lugar correcto del depósito. Limpie la escoria entre pasos.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 140
4,0 x 356	5/32 x 14	120 – 160
4,8 x 356	3/16 x 14	150 – 200

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg. en bolsa termo sellada.