

AW DUR WELD 601

DESCRIPCIÓN

Electrodo para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas de acero al manganeso, acero fundido, aceros al carbono, etc., para aplicaciones en equipo mueve tierra, industria minera, cementera, equipo pesado de trituración, molinos de piedra, etc. En piezas o componentes sometidos a severa abrasión, presión y moderado impacto. Utilice corriente directa electrodo positivo (CDPI).

APLICACIONES

Este producto se emplea comúnmente en la industria de la construcción, resultando muy fácil su aplicación, es adecuado 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, presión y mediano impacto, como por ejemplo: mezcladoras de arena o materiales abrasivos, gusanos, dientes de excavadoras, levas, flechas y superficies de guías de deslizamiento, y temperaturas hasta 200°C. Se utiliza como capa final sobre otros recubrimientos o colchones de soldadura.

VENTAJAS

Depósitos planos de buen acabado, fácil remoción de escoria, posee un arco estable y generalmente no requiere un acabado posterior. Alto rendimiento. Se retira el exceso de depósito sólo con con muela abrasiva.

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	56,0 HRC	56,8 HRC	55,7 HRC

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

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

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 usando un arco corto; en aplicación sobre aceros al manganeso, se recomienda emplear los amperajes más bajos posibles sin que por ello exista solape entre el depósito y el material base. Limpie la escoria entre pasos. De ser necesario, martillee el depósito para liberar esfuerzos.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	100 – 140
4,0 x 356	5/32 x 14	130 – 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 termo sellada.