

AW DUR WELD 6020

DESCRIPCIÓN

Electrodo para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas de acero al manganeso, acero fundido, aceros al carbono, etc. En piezas o componentes sometidos a abrasión e impacto con temperaturas de hasta 350° C. Utilice corriente directa electrodo positivo + (CDPI), en industria minera, azucarera y donde se requieran depósitos que no se fluyan por peso y presión tal como engranes de molinos, cremalleras, cuadrados de flecha, etc.

APLICACIONES

Este producto se emplea en la reconstrucción de piezas gastadas de tractores de palas, catarinas, rodillos, ruedas guía, usado también en engranes de molinos de bolas y carros mineros, reconstrucción de engranes de molinos cañeros, hornos rotatorios, cremalleras, etc.

VENTAJAS

Depósitos planos de buen acabado, fácil remoción de escoria, posee un arco estable y generalmente no requiere un acabado posterior por obtenerse cordones lisos. Soporta temperaturas de trabajo de hasta 350°C. En piezas gruesas de acero se recomienda emplear precalentamiento de 250°C.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza al depósito 55,3 HRC

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0,61 %
Cromo	5,00 %
Manganeso	0,78 %
Molibdeno	1,15 %

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. Limpie la escoria entre pasos. En secciones pesadas de acero se recomienda precalentamiento de hasta 250°C para reducir esfuerzos internos. Aplicar hasta 2 capas.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	100 – 150
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 190
4,8 x 356	3/16 x 14	180 – 230

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.