

## AW DUR WELD 605

### DESCRIPCIÓN

Electrodo de recuperación y protección de piezas metálicas sujetas al desgaste por alta abrasión, bajo impacto y temperatura hasta 500°C., alta durabilidad del depósito por la cantidad y calidad de elementos de aleación, empleado en movimiento de minerales, materiales fibrosos, transportadores, etc., alta dureza desde el primer depósito. Utilizable con corriente directa electrodo positivo (CDPI).

### APLICACIONES

Depósitos recomendados en maquinaria para movimiento de tierras y equipo para quebrar y moler materiales abrasivos como última capa (Posee alta dureza desde el primer depósito).

Es muy útil en la industria cementera, ingenios azucareros, industria minera, etc.

Empleado en trituradoras, mezcladoras, amasadoras, transportadores, gusanos e instalaciones para beneficio de minerales donde implique así mismo alta temperatura.

### VENTAJAS

Éste electrodo posee una alta eficiencia de aporte ya que prácticamente no hay escoria de desperdicio. Los depósitos del AW 65 tienen alta concentración de elementos de aleación de gran calidad, tales como tungsteno, vanadio, columbio, molibdeno y cromo; lo que lo hace muy eficiente en el trabajo de alta deposición, especialmente diseñado para soportar el desgaste de abrasión severa, bajo impacto y calor. Su alto contenido de elementos de aleación le proporciona resistencia a la abrasión y temperaturas de trabajo hasta de 500°C. Sus depósitos quedan libres de poros. Su microestructura posee carburos aleados en matriz martensítica.

### 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	59,3 HRC	54,7 HRC

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	3,94 %
Cromo	19,68 %
Molibdeno	5,90 %
Tungsteno	2,57 %
Columbio	8,12 %
Vanadio	1,28 %
Manganeso	0,36 %
Silicio	2,05 %

### 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. En aplicaciones donde exista impacto, se recomienda colocar un colchón elástico antes de emplear AW 65.

### MEDIDAS DISPONIBLES

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
3,2 x 356	1/8 x 14	110 – 150
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 190
4,8 x 356	3/16 x 14	180 – 230

Ficha  
Técnica

Electrodos  
Revestimientos Duros



**ELECTRODOSINFRA**

**EMPAQUE**

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.