

AW DURWELD 70200

DESCRIPCIÓN

Electrodo con manganeso y níquel para uniones y revestimientos de aceros al manganeso tipo Hadfield, aceros de reconstrucción, etc. Utilizable con corriente directa electrodo positivo (CDPI), equipos sometidos a altos impactos tal como martillos de trituración; puede emplearse como colchón para otros revestimientos más duros y sobre piezas fatigadas por su contenido de níquel, suave al depósito, endurece al trabajo por presión é impacto.

APLICACIONES

Reconstrucción de dientes y labios de cucharones, martillos de quebradoras, paredes de molinos, orillas de palas mecánicas, placas de impacto, conos y muelas de quebradoras, equipo para manejo de grava, minerales, etc.

Para partes sujetas a desgaste por alto impacto con un mínimo de desgaste durante el periodo de endurecimiento en el trabajo.

Buena resistencia al desgaste por abrasión y el desgaste metal – metal, empleado en la fabricación de vías de ferrocarril, sapos y agujas.

VENTAJAS

Fácil encendido, ideal para secciones gruesas o pesadas, el depósito endurece al trabajo, poco salpique, remoción fácil de escoria , baño de fusión controlable fácilmente. Depósito austenítico, resistente al agrietamiento. Aplicaciones de alto impacto.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Diámetro del electrodo	4,0 mm (5/32")	4,8 mm (3/16")
Dureza al depositarse	89,6 HRB	88,6 HRB

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0,72 %
Níquel	2,81 %
Cromo	4,28 %
Manganeso	17,2%
Silicio	0,01 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie lo más posible las piezas por revestir de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, , esto es importante debido a que tendrá mejor adherencia el material, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance. La temperatura entre pasos no debe exceder los 150°C; se recomienda mantener las piezas frías al efectuar las aplicaciones, enfríe el cordón con un trapo húmedo una vez que éste pierda el color rojo. Quite la escoria entre pasos y utilice CDPI (electrodo al positivo).

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 130
4,0 x 356	5/32 x 14	120 – 160
4,8 x 356	3/16 x 14	145 – 190

Ficha
Técnica

Electrodos
Revestimientos Duros



ELECTRODOSINFRA

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.