

**AW DUR WELD 7100****DESCRIPCIÓN**

Electrodo de alto rendimiento para revestimientos duros sobre piezas nuevas o gastadas de acero, acero al manganeso o hierro dulce. En piezas o componentes sometidos a severa abrasión y moderado impacto. Utilice corriente directa polaridad invertida (polo positivo al porta electrodos), arco fuerte para obtener un anclaje adecuado en piezas sucias o fatigadas, capa final sobre otros recubrimientos; mezcladores, trituradoras, martillos, etc.

**APLICACIONES**

Este producto es de muy fácil aplicación y se utiliza en la industria de la construcción, 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 y mediano impacto, como son: dientes de excavadoras, mezcladoras de arena o materiales abrasivos, gusanos transportadores, etc. Se emplea como capa final sobre otros recubrimientos.

**VENTAJAS**

Fácil aplicación, remoción de escoria y estabilidad de arco, su alta dureza obedece a que tiene una base de carburos de cromo, para gran resistencia al desgaste, por abrasión severa y mediano impacto. Depósitos planos de buen acabado, sus depósitos poseen poca dilución con el metal base, con lo cual se logra una alta dureza desde el primer cordón, se retiera el exceso únicamente con muela abrasiva.

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO**

<b>Diámetro del electrodo</b>	<b>3,2 mm (1/8")</b>	<b>4,0 mm (5/32")</b>	<b>4,8 mm (3/16")</b>
Dureza al depositarse	55,4 HRC	53,7 HRC	52,8 HRC

**COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO**

Silicio	1,39 %
Manganeso	4,36 %
Carbono	4,44 %
Cromo	23,41%

**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 sin oscilación manteniendo un arco corto. Limpie la escoria entre pasos; al terminar deje que la pieza se enfríe lentamente. En aceros al alto carbono y al manganeso se recomienda emplear colchón elástico.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
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

**EMPAQUE**

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.