

AW NICROMANG

DESCRIPCIÓN

Electrodo de alto contenido de manganeso para unir y reconstruir partes de acero al manganeso, aceros de construcción y en piezas sometidas a alto impacto y compresión, trabaja fácilmente en posición plana y horizontal, sus depósitos resistentes al agrietamiento le permiten usarse adecuadamente en materiales fatigados. Use corriente directa electrodo positivo (CDPI), se emplea como base en materiales fatigados para después colocar un colchón elástico, reparación de cruces, agujas y sapos de ferrocarril, endurece por presión e impacto.

APLICACIONES

Reconstrucción de placas de impacto, conos y muelas de quebradoras, equipo para manejo de grava, minerales, usado como colchón elástico en dientes y labios de cucharones, martillos de quebradoras, paredes de molinos, orillas de palas mecánicas, 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, utilizable en la reparación de sapos, agujas y vías de ferrocarril.

VENTAJAS

Contiene elementos de aleación que le permiten obtener buena tenacidad y capacidad de liga en materiales fatigados en donde los depósitos son susceptibles de agrietamiento.

Revestimiento maquinable al depósito, endurece al trabajo bajo presión e impacto; empleado en la industria minera, cementera y de construcción en el movimiento de tierra y roca, maquinaria de trituración y, para recuperar, proteger, redimensionar y darles más tiempo de vida útil a los equipos de ésta clase.

Fácil aplicación y obtención de depósitos de buen acabado con remoción sencilla de escoria, sin salpique excesivo; posee un arco estable y generalmente no requiere un acabado posterior. Alto rendimiento.

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	0.8 %
Manganeso	14.5 %
Cromo	4.0 %
Níquel	3.5 %
Vanadio	1.1 %
Cobalto	1.1 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie adecuadamente las piezas por revestir y elimine grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, esto es importante debido a que tendrá mejor adherencia el material de revestimiento con el material base, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinándolo ligeramente el electrodo en dirección del avance, en aplicación sobre aceros al manganeso, se recomienda emplear los amperajes más bajos posibles sin que por ello se provoque el solape entre el depósito y el material base. La temperatura entre pasos no debe exceder los 150°C; se recomienda mantener las piezas frías al efectuar las aplicaciones. Quite la escoria entre pasos y utilice CDPI (electrodo al positivo). Limpie la escoria entre pasos.

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

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.