

Soluciones para la

INDUSTRIA AZUCARERA



 **SOLDADURAS
ESPECIALES**

En la industria azucarera, existe un número considerable de desgastes que se presentan en cada una de las actividades llevadas a cabo para la elaboración del azúcar y productos derivados, es por ello que, Electrodo Infra, ofrece soluciones a ésta industria en la aplicación de soldadura y revestimientos.

BATEY



Piezas

Características



Recomienda



ARAÑA CARGADORA DE CAÑA.

-Retirar el material fatigado.

AW CUT WELD

-Proteger, aplicando dos capas de electrodo.

AW DUR WELD 7100
AW DUR WELD 6021



CUCHILLAS PICADORAS.

-Eliminar el material desgastado.

AW CUT WELD

-Reconstruir filos y puntas. Recuperar dimensiones.

AW DUR WELD 7020
AW DUR WELD 7020 A

-Proteger, aplicando una o dos capas de electrodo.

AW DUR WELD 7100
AW DUR WELD 605

Piezas

Características



Recomienda



MARTILLO DE LA
DEFIBRADORA.

-Eliminar el material fatigado.

AW CUT WELD

-Colchón o base. Recuperar dimensiones.

AW DUR WELD 7020
AW DUR WELD 7020 A

-Proteger, aplicando dos capas de electrodo.

AW DUR WELD 605
AW DUR WELD 7111



YUNQUE DEFIBRADOR.

-Retirar el material desgastado.

AW CUT WELD

-Reconstrucción

AW DUR WELD 7020 A
AW DUR WELD 70200

-Proteger, aplicando dos capas de electrodo.

AW DUR WELD 605
AW DUR WELD 601
AW DUR WELD 7100



te recomienda

- Retirar el material fatigado usando electrodo AW CUT WELD , y limpiar la escoria y suciedad.
- Iniciar la recuperación de dimensiones en las piezas aplicando electrodo en AW DUR WELD 7020 o AW DUR WELD 7020 A.
- Finalmente, para protección de la pieza, aplicar dos capas con electrodo AW DUR WELD 7100, AW DUR WELD 6021, AW DUR WELD 605 o AW DUR WELD 7111 según la pieza a reparar.

MOLINOS



Piezas

Características



recomienda



EJE DE MAZA.

-Retirar el material fatigado.

AW CUT WELD

- Recuperación de dimensiones.

AW 90
AW NIQMANG
AW 880

-Aplicar 2 ó 3 capas del recubrimiento protector.

AW DUR WELD 3000
AW DUR WELD 122-1



CUCHILLAS

-Eliminar el material desgastado.

AW CUT WELD

-Colchón o base.
Recuperación de dimensiones.

AW DUR WELD 7020
AW DUR WELD 70200

-Aplicar 2 ó 3 capas del recubrimiento protector.

AW DUR WELD 605
AW DUR WELD 601
AW DUR WELD 7100



te recomienda

-En piezas de hierro colado, antes de iniciar el proceso de soldadura, realizar un precalentamiento de la pieza aproximadamente a 60 °C.

-Dar un martilleo sobre el depósito en cada cordón de soldadura.

-Proteger la pieza con material refractario para tener un enfriamiento lento, es importante evitar las corrientes de aire para no generar un choque térmico.

Piezas

Características

recomienda



CUADRADO.

-Retirar el material fatigado.

AW CUT WELD

-Colchón o base.
Recuperación de
dimensiones.

AW 127

-Aplicar las capas suficientes
del recubrimiento.

AW DUR WELD 122-1
AW DUR WELD 3000



CHUMACERA DE BRONCE

-Retirar el material fatigado.

AW CUT WELD

-Aplicar las capas
necesarias.

AW BRONSOMATIC A
AW BRONSOMATIC B



MAZA DE MOLIENDA

-Reconstrucción de dientes
fracturados.

AW FERRONILOX 60

-Base en caso de requerirse.

AW DUR WELD 127

-Sobre base para recibir
picotes.

AW DUR WELD 70200

-Reconstrucción de chapisco.

AW MAZABLIN 99
AW DURWELD 7180

-Picote

AW DURWELD 601
AW DURWELD 7111



te recomienda

Hacer uso del equipo de seguridad al realizar cualquier trabajo de soldadura.

¡PARA ELECTRODOS INFRA TU SEGURIDAD ES LO MÁS IMPORTANTE!



AW Revestimientos duros
AW Hierros colados
AW Baja Aleación
AW Aceros Inoxidables
AW Aluminio
AW Bronces



LAS MEJORES
EMPRESAS
MEXICANAS

ASESORÍA TÉCNICA: 01800 976 27 27
www.electrodosinfra.com.mx

Carretera Tlalnepantla Cuautitlán No. 9756
Barrio La Concepción, Tultitlán Estado de México C.P. 54900