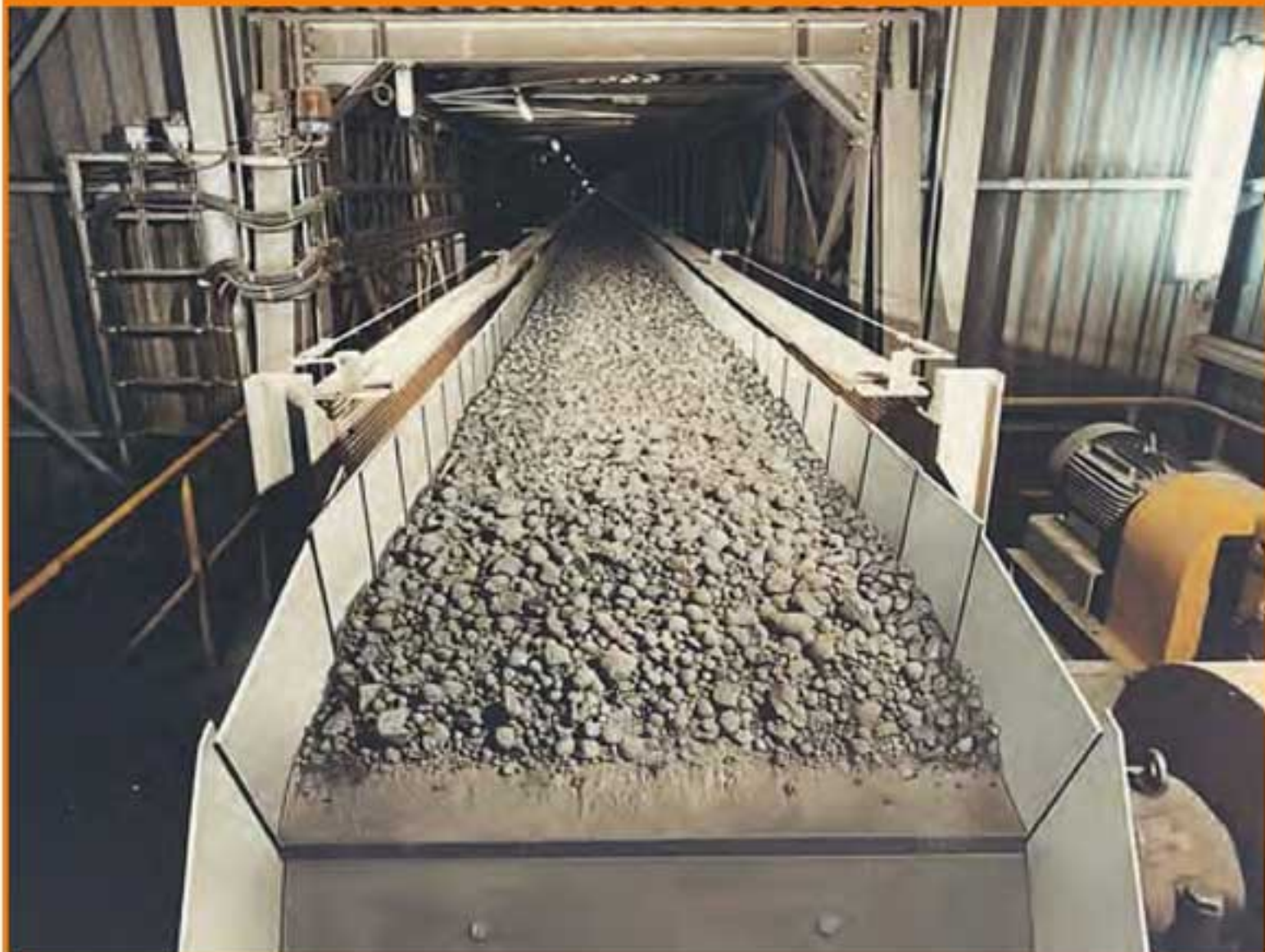


Soluciones para

# INDUSTRIA CEMENTERA



**SOLDADURAS  
ESPECIALES**

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

Piezas

Características



recomienda



DESLIZADORES  
DE MINERAL

-Eliminar el polvo, hasta donde sea posible.

-Aplicar máximo 2 capas de electrodo directamente a la pieza.

AW DUR WELD 605  
AW DUR WELD 6300  
AW DUR WELD 601



MARTILLOS DE  
TRITURACIÓN DE CRUDO.

-Retirar el material desgastado.

-Aplicar como colchón elástico

-Proteger, aplicando dos capas de electrodo.

AW CUT WELD

AW DUR WELD 7020  
AW CONOMANG

AW DUR WELD 7100  
AW DUR WELD 605



RODILLO.

-Eliminar el material fatigado.

-Aplicar como material de liga o interfase.

-Aplicar como colchón elástico

-Proteger, aplicando dos capas de electrodo.

AW CUT WELD

AW NIQMANG

AW CONOMANG  
AW DUR WELD 7020

AW DUR WELD 6000  
AW DUR WELD 660

Piezas

Características



recomienda



HORNO.

-Colchón o base. Recuperar dimensiones.

-Proteger, aplicando dos capas de electrodo.

AW INOX WELD 309  
AW II



SEPARADOR DE MOLINO.

- Eliminar el polvo en la parte a revestir

-Aplicar directamente el electrodo en la pieza, no empleando más de 2 capas.

AW MAZABLIN 99  
AW DUR WELD 7180  
AW DUR WELD 601



te recomienda

*-En la aplicación de soldadura en el horno, evitar precalentar el material base. Utilizar los electrodos usando el amperaje mas bajo posible y que permita una buena fusión. No oscilar el electrodo y una vez que el cordon pierda el color rojo, enfriar rápidamente.*

Piezas

Características



recomienda



PLACAS DE IMPACTO.

-Aplicar no más de 2 capas o cordones superpuestos en el petatillo. Aplicar también como botones.

AW NIQMANG  
AW DUR WELD 660  
AW DUR WELD 6000



TRANSPORTADOR  
SIN FIN

-Retirar el material fatigado.

-Aplicar un máximo de 2 capas del revestimiento protector, llevando un arco lo más perpendicular posible respecto a la pieza de trabajo.

AW DUR WELD 605  
AW DUR WELD 6300



te recomienda

*-Realizar aplicaciones sobre el material base con la mayor limpieza posible para lograr una buena adherencia del depósito y evitar que partículas extrañas interfieran con el arco eléctrico; emplear carda o cepillo de alambre y llevar un arco controlado.*

Piezas

Características



recomienda



TRITURADORES DE QUIJADA.

-Retirar el material fatigado.

AW CUT WELD

-Colchón o base.

AW CONOMANG  
AW DUR WELD 70200

-Aplicar como capa final o petatillo.

AW DUR WELD 6000  
AW DUR WELD 660



ENGRANES

-Retirar el material fatigado.

AW CUT WELD

-Aplicar para revestimiento resistente a la fricción en aceros grado herramienta.

AW 880

-Aplicar, si se detecta presión, como colchón.

AW NIQMANG



PALETA PULVERIZADORA

- Aplicar en la pieza sin usar amperajes excesivos, ni realizar cordones anchos. No sobreponer más de 3 cordones.

AW DUR WELD 7111  
AW DUR WELD 7100  
AW DURMATIC H10



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*



**ASESORÍA TÉCNICA: 01800 976 27 27**  
**[www.electrodosinfra.com.mx](http://www.electrodosinfra.com.mx)**

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