



CHEM-WELD 8100 CC/CA

Aleación especial desarrollada para la **extracción de tornillos y espárragos** y para la soldadura de aceros difícilmente soldables, incluso aceros no identificados.

- Fabricado con los últimos componentes tecnológicos.
- Recubrimiento especial que no se adhiere a las roscas.
- Altísima resistencia a la fisuración, tracción y corrosión.
- Inexistencia de proyecciones.
- No muerde en la zona de transición.
- Totalmente mecanizable, incluso en la zona de transición, quedando una superficie fina y pulida.
- Ideal para la fricción roce metal-metal en la reconstrucción de dientes y piñones.
- Excelente soldabilidad, mínimo amperaje.
- Suelda en toda posición.
- Excelente recebado.
- Ideal para vástagos de cilindros hidráulicos.
- Ideal para colchón antes de un recargue duro en matrices y cuchillas.
- Suelda por contacto con corriente alterna o continua.

OTRAS APLICACIONES

Para la unión de aceros de herramientas, troqueles, aceros al carbono, aceros inoxidable, vasos de presión, aceros de aeronaves, muelles de acero. Asimismo se utiliza para la unión de aceros con composición desconocida, reconstrucción de ejes, cilindros de extrusión e hidráulicos, piñones y engranajes, punzones y matrices de embutición, utillaje y forja, acoplamientos, industrias químicas, cementeras, minería, centrales nucleares.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas, limpiar por medios mecánicos las superficies a unir. Dependiendo del espesor de la pieza achaflanar en V ó X con **CHEM-WELD 5000**.

Pre calentamiento: normalmente no es necesario, solo precalentar en materiales con altísimo contenido en carbono (mas de 0,40 %) unos 100 ó 150 ° C . En matrices o cuchillas precalentar unos 250 ó 300 ° C para materiales F-521, F-522 ó F-528. El enfriamiento debe ser en vermiculita o en horno, reduciendo gradualmente 50° C /hora.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua electrodo polo positivo o alterna. Regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo, siempre mínimo amperaje, arco corto, soldadura por contacto, limpiar con un cepillo de púas cada cordón. Para interrumpir la soldadura separar lentamente el electrodo hacia atrás.

CORRIENTE	~ 0 = +			
Ø MM.	1,5	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	30 - 40	60 - 80	80 - 120	100-130

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	880 - 900 N/MM ² (88 - 90 KG/MM ²)
-----------------	---

LÍMITE ELÁSTICO	650 - 750 N/MM ² (65 - 75 KG/MM ²)
-----------------	---

ALARGAMIENTO	I=5 d 32 %
--------------	------------

DUREZA	300 HB
--------	--------

