



CHEM-WELD 8200 CC/CA

Aleación especial desarrollada para la soldadura en todas las posiciones de aceros bajos, medios y altamente aleados, aceros difícilmente soldables y aceros no identificados.

- Recubrimiento especial.
- Altísima resistencia a la fisuración.
- Altísima resistencia a la tracción.
- No muerde en la zona de transición.
- Pasa de 250 HB a 400 HB después del "batido".
- Alta resistencia a la corrosión.
- Suelta cualquier tipo de acero, incluso sin identificar.
- Totalmente mecanizable, incluso en la zona de transición.
- Ideal para la fricción roce metal-metal.
- Especial para la reconstrucción de dientes y piñones.
- Excelente soldabilidad (casi sin proyecciones).
- Ideal para colchón antes de recargue duro en matrices y cuchillas.

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 amianto o vermiculita.

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

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	800 - 850 N/MM ² (80 - 85 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	600 - 700 N/MM ² (60 - 70 KG/MM ²)

ALARGAMIENTO

I=5 d 28 %

DUREZA

300 HB

