

CHEM-WELD 5000 CC/CA

ELECTRODO ESPECIALMENTE DISEÑADO PARA CORTAR, ACHAFLANAR Y PERFORAR TODO TIPO DE METALES.

- * EL RECUBRIMIENTO ESPECIAL LE PROTEGE DE LOS POSIBLES SOBRECALENTAMIENTOS.
- * PRODUCE UN ARCO DE FUSION DE GRAN FUERZA Y ALTISIMA VELOCIDAD.
- * ELECTRODO ESPECIAL PARA USO EN TODAS LAS POSICIONES.
- * NO PRECISA DE UNA ESPECIAL HABILIDAD; SE MANEJA CON UN LIGERO MOVIMIENTO CONTINUADO.
- * SIN BOTELLAS DE OXIGENO NI PRECISA COMPRESORES DE AIRE.
- * ESPECIAL PARA HIERRO FUNDIDO; A LA VEZ QUE NOS ACHAFLANA NOS GARANTIZA UNA PERFECTA LIGAZON, LIBERANDONOS GASES E IMPUREZAS.
- * RAPIDO Y ECONOMICO PARA ELIMINAR CORDONES DE SOLDADURA FATIGADOS O FISURADOS.
- * PUEDE UTILIZARSE EN ACEROS SUAVES, SEMI-ALEADOS, ALEADOS, ALTAMENTE ALEADOS, INOXIDABLES, ACEROS AL MANGANESO Y TODO TIPO DE FUNDICIONES.

OTRAS APLICACIONES

ELIMINACION DE BULONES, VIEJOS CORDONES, METALES FISURADOS O FATIGADOS, UTILIZACION PARA CORTE Y ACHAFLANADO. PARA TODO TIPO DE INDUSTRIA.

METODO DE APLICACION

SOLDADURA: UTILIZAR UN RECTIFICADOR DE CORRIENTE CONTINUA, ELECTRODO POLO POSITIVO O ALTERNA. REGULAR EL AMPERAJE INDICADO AL DIAMETRO DEL ELECTRODO (EN EL *CHEM-WELD 5000* ES CONVENIENTE EL MAXIMO AMPERAJE). ELECTRODO EN CONTACTO CON LA PIEZA, NO DEJA ESCORIA Y NO SIRVE PARA SOLDAR.

ACHAFLANAR: TRAZAREMOS UNA LINEA CON TIZA O BOLIGRAFO DE MARCAR METALES POR EL RECORRIDO DESEADO. REGULAREMOS EL AMPERAJE DEPENDIENDO DEL DIAMETRO DEL ELECTRODO (SIEMPRE MAXIMO AMPERAJE). MANTENDREMOS EL ELECTRODO INCLINADO, ENTRE 15 - 20° APROXIMADAMENTE CON RESPECTO A LA DIRECCION EN QUE SE DESEE TRABAJAR, TOCAREMOS CON LA PUNTA DEL ELECTRODO LA PIEZA, MANTENIENDOLO SIEMPRE EN CONTACTO, Y EN BREVES SEGUNDOS ARRANCARA EL ARCO. INICIAREMOS UN MOVIMIENTO DE VAIVEN HASTA LOGRAR RANURAR EN TODA LA LONGITUD DESEADA. SI SE DESEA MAYOR AMPLITUD DOS O UNA RANURA PARALELA.

PERFORAR: ELECTRODO VERTICAL Y ESPERAR UNOS SEGUNDOS. SEGUIDO EMPUJAR CONTRA EL METAL. REALIZAR MOVIMIENTOS DE VAIVEN HASTA TALADRAR, PERMITIENDONOS LA SALIDA DEL METAL LIQUIDO.

CORTAR: ELECTRODO VERTICAL A LA PIEZA. REALIZAREMOS UN MOVIMIENTO DE ARRIBA HACIA ABAJO (MOVIMIENTO DE SIERRA). EMPUJAREMOS HASTA CONSEGUIR EL CORTE, AMPLIANDO UN POCO HACIA LOS LATERALES, PARA EVITAR QUE QUEDE APRISIONADO.

CORRIENTE	~ 6 = +			
Ø	2,5	3,2	4,0	5,0
AMPERAJE	170-200	200-280	200-290	280-350

EMPLEAR AMPERAJE AMPLIO