



DIN EN ISO 9001:2008  
CERT. Nº 01 100 028002

NOV. 2001

# CHEM-WELD 6000 CC/CA

ELECTRODO ESPECIAL PARA LA SOLDADURA DE FUNDICIÓN DE MALA CALIDAD Y DE PIEZAS IMPREGNADAS EN ACEITE O GRASA, ASÍ COMO PARA FUNDICIONES ALEADAS Y DE CUALQUIER TIPO DE FUNDICIÓN.

- \* EXCELENTE RESISTENCIA A LA FISURACIÓN.
- \* NECESITA MENOS AMPERAJE QUE LOS ELECTRODOS CONVENCIONALES.
- \* COMBINA, MEDIANTE SU ALEACIÓN EXCLUSIVA, UNA ESTRUCTURA QUÍMICO-METALÚRGICA QUE REDUCE ENORMEMENTE LA FRAGILIDAD, LAS GRIETAS Y LAS DUREZAS EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- \* TOTALMENTE MECANIZABLE, INCLUSO EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- \* SUELDA CON TODO TIPO DE MÁQUINAS CC/CA.
- \* NO SE PRECISA SABER LA COMPOSICIÓN DEL TIPO DE FUNDIDO A SOLDAR.
- \* POSEE UN RECUBRIMIENTO ESPECIAL CON BICOMPONENTES Y APORTA EN LA SOLDADURA GRAFITO LAMINADO.
- \* SUELDA EN PIEZAS IMPREGNADAS EN ACEITE O REQUEMADAS.
- \* CORDÓN DE BELLO ASPECTO, EXENTO DE POROS; NO DAÑA NI MUERDE EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.

## OTRAS APLICACIONES

MEHANTE, FUNDICIÓN GRIS, NODULAR, ESFEROIDAL, LAMINADO O CUALQUIER TIPO DE FUNDICIÓN, POLEAS, CUERPOS DE BOMBAS, CARCASAS, BANCADAS DE MÁQUINAS, PRENSAS, DEPÓSITOS DE TURBINAS, VOLANTES, DIFERENCIALES, CARTERS, RUEDAS DENTADAS.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

**PREPARACIÓN:** CON RELACIÓN AL ESPESOR DE LA PIEZA, ACHAFLANAR EN V O X A 70 Ú 80° CON CHEM-WELD 5000, ELIMINANDO HASTA LA ÚLTIMA GRIETA.

**PRECALENTAMIENTO:** NORMALMENTE NO ES NECESARIO, PERO FACILITA UN MÍNIMO PRECALENTAMIENTO DE 100 Ó 150° C PARA NO CREAR CONCENTRACIÓN DE CARBONO Y EVITAR TENSIONES. EN CASO DE PRECALENTAR TENER LA PRECAUCIÓN UNA VEZ TERMINADO DE ENFRIAR EN VERMECULITA O EN HORNO, REDUCIENDO GRADUALMENTE 50° C/HORA.

**SOLDADURA:** UTILIZAR UN RECTIFICADOR DE CORRIENTE CONTINUA POLO POSITIVO O ALTERNA, REGULAR EL AMPERAJE INDICADO AL DIÁMETRO DEL ELECTRODO, SIEMPRE MÍNIMO AMPERAJE, ARCO CORTO. EN CASO QUE AL DAR EL PRIMER CORDÓN NOS SALGAN POROS NO ES PROBLEMA DEL ELECTRODO SINO DE LA NECESIDAD DE SALIDA DE GASES E IMPUREZAS. CON UNA AMOLADORA QUITAREMOS EL 50% DEL CORDÓN APORTADO E INICIAREMOS UN SEGUNDO CORDÓN, QUEDÁNDONOS PERFECTO.

OTRO PROCEDIMIENTO EN FRÍO: APORTAREMOS CORDONES CORTOS DE 2 Ó 3 CM. MAXIMO Y BATIREMOS LOS CORDONES CON LA BOLA DE UN MARTILLO MANUAL O NEUMÁTICO; NO PASAREMOS A OTRO PUNTO HASTA NO TERMINAR EN ESTE PUNTO, SUPERANDO LA SUPERFICIE DE LA PIEZA, DANDO CUANTOS CORDONES FUESEN NECESARIOS.

CORRIENTE	~ ó = +		
Ø MM.	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	50-70	80-100	110-130

## CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	440 N/MM <sup>2</sup> (44 KG/MM <sup>2</sup> )
LÍMITE ELÁSTICO	260 N/MM <sup>2</sup> (26 KG/MM <sup>2</sup> )
ALARGAMIENTO	l = 5 d 30 %
DUREZA	160 - 180 HB