

CHEM-WELD 6100 B CC/CA

ELECTRODO ESPECIALMENTE DESARROLLADO PARA LA UNIÓN Y RECARGUE EN FRÍO DE FUNDICIONES. DISTINGUIDO POR UN PODER DE UNIÓN EXCEPCIONAL.

- * POSEE UNA ESTRUCTURA QUÍMICO-METALÚRGICA EXCEPCIONAL.
- * DOBLE VELOCIDAD DE APORTACIÓN.
- * MUY BUENA CONDUCTIBILIDAD ELÉCTRICA.
- * ÓPTIMA FORMACIÓN DEL CORDÓN.
- * TOTALMENTE MECANIZABLE, INCLUSO EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- * SUELDA EN PIEZAS IMPREGNADAS EN ACEITE O REQUEMADAS.
- * NO SE PRECISA SABER LA COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL FUNDIDO O ACERO A SOLDAR.
- * NECESITA MENOS AMPERAJE QUE LOS ELECTRODOS CONVENCIONALES.
- * APARTE DEL BICOMPONENTE, POSEE UN RECUBRIMIENTO ESPECIAL CON APORTACIÓN DE GRAFITO LAMINADO, ESTABILIZANDO LA UNIÓN ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACIÓN.
- * ARCO MUY REGULAR Y DE FÁCIL CONTROL, CASI SIN PROYECCIONES. MUY SUAVE.

OTRAS APLICACIONES

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

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 ULTIMA 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. MÁXIMO 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	520 - 570 N/MM ² (52-57 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	l = 5 d 18% APROX.
DUREZA	180 HB