

CHEM-WELD 6100 C CC/CA

ALEACIÓN ESPECIALMENTE DESARROLLADA PARA LA UNIÓN Y RECARGUE EN FRÍO DE CUALQUIER TIPO DE FUNDICIÓN Y CUALQUIER TIPO DE HIERRO FUNDIDO CON CUALQUIER TIPO DE ACERO, AUN DESCONOCIENDO SU COMPOSICIÓN. POSEE UNA PELÍCULA DE COBRE APLICADA ENTRE EL ALMA Y SU RECUBRIMIENTO.

- * POR SU DISEÑO ESTRUCTURAL PUEDE SER UTILIZADO CON MAYOR INTENSIDAD SIN REQUEMARSE, CONSIGUIENDO SER CONSUMIDO ENTERO.
- * POSEE UNA GRAN VELOCIDAD DE APORTACIÓN.
- * TOTALMENTE MECANIZABLE, INCLUSO EN ZONA DE TRANSICIÓN.
- * COMBINA, MEDIANTE SU ALEACIÓN EXCLUSIVA, UNA ESTRUCTURA QUÍMICO-METALÚRGICA QUE REDUCE ENORMEMENTE LA FRAGILIDAD, LAS GRIETAS Y LAS DUREZAS EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- * POSEE UN RECUBRIMIENTO ESPECIAL CON APORTACIÓN DE GRAFITO LAMINADO PARA ESTABILIZAR LA UNIÓN ENTRE EL MATERIAL BASE Y EL METAL DE APORTACIÓN.
- * SUELDA CON TODO TIPO DE MÁQUINAS CC/CA.
- * NECESITA MENOS AMPERAJE QUE LOS ELECTRODOS CONVENCIONALES.
- * SUELDA EN PIEZAS IMPREGNADAS EN ACEITE O REQUEMADAS.
- * NO PRECISAMOS SABER LA COMPOSICIÓN DEL FUNDIDO O ACERO A SOLDAR.
- * SUELDA CON FACILIDAD FUNDICIÓN DE RECOCIDO O MALEABLES DE GRAFITO ESFEROIDAL, GRISES O GRAFITO LAMINADO O CUALQUIER OTRO TIPO DE FUNDICIÓN.

OTRAS APLICACIONES

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

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN: CON RELACIÓN AL ESPESOR DE LA PIEZA, ACHAFLANAR EN V Ó 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. 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 | ~ 0 = + | | |
| Ø MM. | 2,5 | 3,2 | 4,0 |
| AMPERAJE | 50-70 | 80-100 | 110-130 |

CARACTERÍSTICAS

| | |
|-----------------|---|
| CARGA DE ROTURA | 500 - 540 N/MM ² (50 - 54 KG/MM ²) |
| ALARGAMIENTO | l = 5 d APROX. 20 % |
| DUREZA | 180 HB |