



CHEM-WELD 7007

CC/CA

Electrodo ecologico, con control de humos y, a la vez, aromatizado, especial para mantenimiento, suelda en todas las posiciones, incluso con suciedad, agua, pintura, grasa y galvanizado. Con 13 bicomponentes reales y revestimiento flexible resistente a la humedad, aleacion para aceros no aleados.

- Revestimiento especial flexible que despidе humos controlados no nocivos y aromaticos, evitando la irritacion de ojos y garganta.
- Escoria autodespegable.
- Casi exento de proyecciones; no daña ni muerde en la zona de transicion.
- Suelda de un 15 a un 20 % menos de amperaje, evitando deformaciones por temperatura.
- Soldadura por contacto, uniendo chapas disimiles entre si.
- Altisima resistencia a la fisuracion y traccion, siendo totalmente mecanizable.
- Suelda con oxido, agua, pintura, grasa, e incluso galvanizado, sin dañar los carburos.

OTRAS APLICACIONES

Construccion de depositos, tuberias, chapas finas, puertas de galvanizado, cisternas, paneles de aceria, muebles metalicos, talleres, canteras, graveras, ceramicas, cementeras e industria en general.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: con relacion a la pieza y su espesor, achaflanar en V ó X a 70 ú 80 ° ; si el espesor es fino, soldar a tope.

Pre calentamiento: generalmente no es necesario; solo en caso de que el material a soldar contenga aproximadamente 0,40 % de carbono, precalentar unos 100 ó 150 ° C .

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua electrodo polo positivo o alterna, regular el amperaje indicado al diametro del electrodo, siempre minimo amperaje. Arco corto. Inclination 45 ° , soldadura por contacto, limpiar con un cepillo despues de cada cordon. Para soldar en posicion reducir un 10 % el amperaje.

CORRIENTE	~ 0 = +				
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	530 N/MM ² - 53 Kg/MM ²
LÍMITE ELÁSTICO	460 N/MM ² - 46 Kg/MM ²

ALARGAMIENTO

I=5 d 25 %

