

## CHEM-WELD 6300 CC/CA

ELECTRODO CONCEBIDO PARA RECARGUE Y ENGANCHE SOBRE FUNDICIONES VIEJAS, QUEMADAS O DE MALA SOLDABILIDAD QUE NO PRECISEN SER MECANIZADAS.

- \* ELECTRODO NO MECANIZABLE IDEAL PARA RECARGUE DE RECHUPES Y DEFECTOS DE FUNDICIÓN CON MÍNIMO COSTO.
- \* IDEAL PARA ROCE FRICCIÓN METAL-METAL.
- \* IDEAL COMO CAPA DE ENGANCHE SOBRE FUNDICIONES VIEJAS, QUEMADAS Y DE DIFÍCIL SOLDABILIDAD.
- \* ESPECIAL PARA GRANDES RELLENOS DE FUNDICIÓN, DEJANDO LAS DOS ÚLTIMAS PASADAS CON CHEM-WELD 6100 SI SE DESEA MECANIZAR.
- \* POSEE UN ENFRIAMIENTO RÁPIDO, LO QUE IMPIDE LA FORMACIÓN DE POROS.
- \* SE PUEDE EMPLEAR EN TODO TIPO DE FUNDICIÓN: FUNDICIONES ALEADAS, FUNDICIÓN GRIS, FUNDICIÓN ESFEROIDAL, FUNDICIÓN NODULAR, ETC.

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

### CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	300 N/MM <sup>2</sup> (30 KG/MM <sup>2</sup> )
DUREZA APROXIMADA	400 - 500 HB

### NO MECANIZABLE