



CHEM-WELD 3000 CC/CA

Electrodo especialmente desarrollado para el recargue de protección antidesgaste, de piezas que requieran una resistencia extrema a la abrasión.

- Con un mismo electrodo se puede soldar durante minutos.
- Aporta una capa fina de extrema dureza.
- Exento de fisuras.
- Poco deformante.
- Aporta gran cantidad de carburos de tungsteno compuestos de distinta granulometría.
- Aporta carburos de tungsteno primarios.
- Ideal ante la erosión.
- Ideal ante la abrasión pura.
- Ideal para todo tipo de aceros y aceros al manganeso (12 - 14 %).
- Cordones muy lisos y uniformes.

OTRAS APLICACIONES

Conos y martillos trituradores, rodillos y paletas dosificadoras, tolvas y tornillos, sinfines, alimentadores, rascadores y husillos. Alabes de ventilador, cangilones, amasadoras, cerámicas, minas, canteras, industria en general.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas, antes de su aportación, con **CHEM-WELD 5000** ó por medios mecánicos.

Pre calentamiento: normalmente no es necesario; para aceros con un contenido de carbono superior o equivalente al 0,40 % se precisa precalentar entre 190 - 300° C , dependiendo del espesor de la pieza o proporción de carbono. No precalentar nunca y tener la precaución que no supere los 250° C de temperatura toda pieza que contenga 12 - 14 % de manganeso, incluso durante el proceso de soldadura.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo polo positivo o alterna. Regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo, siempre mínimo amperaje, arco corto, soldadura por contacto, limpiar con un cepillo de púas cada cordón. Para interrumpir la soldadura, separar lentamente el electrodo hacia atrás.

Ø MM.	4,0	5,0
AMPERAJE	140 - 180	180 - 220

CARACTERÍSTICAS

DUREZA	70 HRC
--------	--------

