



CHEM-WELD 3010 CC/CA

Aleación tubular muy especial de gran rendimiento, para recargue y protección antidesgaste con altísima cantidad de carburos de tungsteno, combinados de distintas granulometrías. Gran resistencia a la abrasión extrema.

- Especial para piezas sometidas a la máxima abrasión, presión y erosión.
- Resultado óptimo, de altísima dureza, incluso bajo influencias de temperaturas.
- Todo es aportación (sin escorias).
- Ideal para recargue sobre todo tipo de aceros, incluso aceros al manganeso.
- Cordones lisos y uniformes.
- Aleación muy especial con granulometrías de distinta composición química.

OTRAS APLICACIONES

Palas mezcladoras, sinfines, cangilones, cazos, cerámicas, atomizadoras, amasadoras, rascadores, ventiladores, minas, graveras, químicas, fundiciones, cementeras, industrias en general.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas antes de su aportación con **CHEM-WELD 5000**

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, polo positivo, o alterna. Regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo. Electrodo posición vertical. Siempre mínimo amperaje, arco corto. Por su retracción sufrirá un cuarteamiento; este hecho es normal y beneficioso. Dar mínimo dos (2) pasadas, máximo tres (3).

CORRIENTE	~ o = +	
Ø MM.	3,5	5,0
AMPERAJE	100 - 130	150 - 180

CARACTERÍSTICAS

DUREZA DESPUÉS DE LA 1ª PASADA	56 HRC.
DUREZA DESPUÉS DE LA 2ª PASADA	72 HRC.
REMONTANDO 50 % SOBRE EL CORDÓN ANTERIOR 1ª PASADA	59 - 70 HRC
