



CHEM-WELD 2110 CC/CA

Aleación especial desarrollada para la soldadura de piezas sometidas a grandes esfuerzos mecánicos. Por su gran resistencia y alargamiento suelda aceros bajos, medios y altamente aleados, incluso aceros difícilmente soldables.

- Soldadura en todas las posiciones.
- Recubrimiento especial.
- Altísima resistencia a la fisuración.
- Altísima resistencia a la tracción.
- Con muy alto alargamiento.
- No muerde en la zona de transición.
- Alta resistencia a la corrosión.
- Totalmente mecanizable, incluso en la zona de transición.
- Excelente soldabilidad (casi sin proyecciones).
- Suelda aceros al carbono bajos, medios y altos.
- Suelda aceros austeníticos, férricos, incluso de manganeso y ballestas, aceros al cromo-níquel.
- Soldadura por contacto.

OTRAS APLICACIONES

Para la unión de aceros de forja, laminación, herramientas, aceros al carbono, inoxidable, aceros templables y autotemplables, aceros martensíticos, ferríticos, austeníticos, incluso manganeso y cualquier tipo de acero no identificado, obras públicas, agrícolas, dientes y cuchillas de cazos, cucharas o cangilones, brazos de retro, soportes vibradores, puentes de vehículos, minería, cementeras, canteras, industria en general.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas; limpiar por medios mecánicos las superficies a unir, dependiendo del espesor de la pieza, achaflanar en V ó X con **CHEM-WELD 5000**.

Precaentamiento: normalmente no es necesario; solo precalentar en materiales con altísimo contenido de carbono más de 0,40 % unos 100 ó 150 ° C . En materiales F-521, F-522 y F-528 precalentar 250 ° C aproximadamente. 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, el enfriamiento debe ser lento en vermiculita o en horno, reduciendo gradualmente 50° C /hora.

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

CORRIENTE	~ o = +			
Ø MM.	2,0	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	40 - 60	60 - 80	80 - 120	100 - 130

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	600 - 650 N/MM ² (60 - 65 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	400 - 450 N/MM ² (40 - 45 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	I=5 d (30 - 35 %)
RESILIENCIA CHARPY	V 120 JOULES

