



CHEM-WELD 3100 CC/CA

Aleacion especialmente desarrollada para el recargue y proteccion antidesgaste sobre todo tipo de aceros y aceros al manganeso de gran resistencia a la abrasion.

- Electrodo especial de gran rendimiento.
- Deposito con gran cantidad de carburos.
- Cordones lisos y uniformes.
- Excelente resistencia a la abrasion y presion.
- Todo su recubrimiento es aportacion (sin escoria).
- Ideal para el recargue sobre todo tipo de aceros.
- Excelente resistencia a la erosion.
- Velocidad de deposito muy elevada.

OTRAS APLICACIONES

Rascadores, palas mezcladoras, sinfines, cadenas transportadoras, bandejas, parrillas, cuchillas de dientes, ventiladores, amasadoras, cangilones, cazos, ceramicas, canteras, minas, graveras, quimicas, cementeras, industria en general.

MÉTODO DE APLICACIÓN

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

Pre calentamiento: normalmente no es necesario para aceros con un contenido de carbono superior o equivalente a 0,40 %. Se precisa precalentar entre 190 - 300° C , dependiendo del espesor de la pieza o proporcion de carbono. No precalentar nunca y tener la precaucion 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 diametro del electrodo. Electrodo posicion vertical, siempre minimo amperaje, arco corto. Por su retraccion sufrira un cuarteamiento; este hecho es normal y beneficioso. Dar dos (2) pasadas minimo, maximo tres (3).

CORRIENTE	~ 0 = +			
Ø MM.	2,5	3,2	4,0	5,0
AMPERAJE	80 - 100	100 - 140	140 - 180	180 - 220

CARACTERÍSTICAS

DUREZA	62 - 63 HRC
--------	-------------

