



# CHEM-WELD 3110 CC/CA

---

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

- Electrodo especial de gran rendimiento (180 %).
- Deposito de carburos compuestos de altisima duracion.
- Especial para piezas sometidas a la maxima abrasion o presion, incluso a altas temperaturas.
- Velocidad de deposito muy elevada.
- Excelente resistencia a la erosion.
- Resultado optimo de gran dureza.
- Ideal para el recargue sobre todo tipo de aceros, incluso aceros al manganeso.
- Cordones lisos y uniformes.
- Todo su recubrimiento es aportacion (sin escoria).

## OTRAS APLICACIONES

Alabes de ventiladores, sombreros de altos hornos, cangilones, palas mecanicas, sinfines de extrusion, palas mezcladoras, parrillas, cuchillas de dientes, amasadoras, ceramicas, cementeras, canteras, minas, quimicas, en la industria en general con problemas de maxima abrasion.

## 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 al 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, 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 minimo dos (2) pasadas, 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 DESPUES DE LA 1ª PASADA	56 HRC
DUREZA DESPUES DE LA 2ª PASADA	63 - 67 HRC

