



CHEM-WELD 3120 CC/CA

Aleación especialmente desarrollada con base del **CHEM-WELD 3110** para el recargue de protección antidesgaste sobre todo tipo de aceros y aceros al manganeso, incluso inoxidables de gran resistencia a la erosion y abrasion extrema.

- Resistencia a la corrosion, incluso hasta 450° C .
- Electrodo especial de gran rendimiento (230 %).
- Deposito de carburos compuestos, muy complejos, de altisima duracion.
- Especial para piezas sometidas a la maxima abrasion o presion.
- Velocidad de deposito muy elevada, con gran rendimiento.
- Excelente resistencia a la erosion.
- Resultado optimo de gran dureza, con granulometrias distintas.
- 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

Especial para sinfines de azulejeras en caliente, cangilones, sombreros de altos hornos, canteras, minas, quimicas, palas mecanicas, palas mezcladoras, parrillas, alabes de ventiladores, cuchillas de dientes, amasadoras, sinfines de extrusion, ceramicas, cementeras, 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	65-70 HRC
--------	-----------

