



CHEM-WELD 3220 CC/CA

Electrodo de excelente soldabilidad para el recargue de proteccion antidesgaste sobre todos los aceros con impactos violentos, gran resistencia a la abrasion, presiones elevadas y friccion roce metal-metal.

- Especial para el recargue de piezas sometidas a grandes impactos o choques con abrasion moderada bajo efectos de presion como mandibulas, martillos y barrones.
- El arco se controla con facilidad e impide la excesiva dilucion con el metal base.
- El deposito obtenido de carburos compuestos nos ofrece una maxima duracion.
- Velocidad de deposito muy elevada.
- Cordones lisos y uniformes sin ninguna microfisura o poro.
- Para el recargue y proteccion antidesgaste sobre aceros de herramientas y aceros rapidos.
- Mantiene los filos hasta una temperatura de 550° C .

OTRAS APLICACIONES

Tolvas, punzones, utiles de corte, forja, cuchillas de cizallas, martillos, mandibulas, guias de laminacion, matrices, perforadoras, cilindros de presion, perfiles de cilindros de laminacion, dientes de palas, bombas de graveras, movimientos de tierras.

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. Maximo dos pasadas, tres en las esquinas. En caso de precisar mas pasadas emplearemos antes del recargue como colchon **CHEM-WELD 1200, 1250, 8300, 8310** cuantas pasadas fuesen necesarias para llegar a la altura. En herramientas o utiles de corte, colchon o cojin, aplicar **CHEM-WELD8200**

CORRIENTE	~ 0 = +			
Ø MM.	2,5	3,2	4,0	5,0
AMPERAJE	80 - 100	100 - 140	140 - 830	180 - 220

CARACTERÍSTICAS

DUREZA	54 - 58 HRC
--------	-------------

