



CHEM-WELD 3222 CC/CA

Aleación especial, con excelente soldabilidad, para el recargue de protección antidesgaste sobre aceros de herramientas y aceros rápidos.

- Indicado igualmente para fabricar herramientas de corte a partir de un acero débilmente aleado o aceros rápidos.
- Velocidad de depósito muy elevada.
- Especial para roce fricción metal - metal.
- Facilidad de manejo, cordones lisos y uniformes, apropiados para filos cortantes sin fisuras.
- Los depósitos obtenidos, incluso después de su rectificado, son particularmente duraderos.
- Mantiene los filos hasta una temperatura de 550° C en servicio.
- Para útiles de corte en frío y semi-caliente, la escoria se desprende con facilidad.

OTRAS APLICACIONES

Punzones, matrices de embutición, cuchillas de cizallas, útiles de corte, moldes, troqueles, guías de laminación, forjas, matricerías, etc.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas antes de su aportación con **CHEM-WELD 5000**, amoladora o rotaflex

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 proporción de carbono. 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. En aceros de herramientas, precalentar siempre 300° C aproximadamente.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, polo positivo o alterna. Regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo. Electrodo posición vertical, siempre mínimo amperaje, arco corto. Máximo dos pasadas, tres en las esquinas. En caso de precisar más pasadas emplearemos antes del recargue, como colchón, **CHEM-WELD 1200**, 1250, 8300 ú 8310 cuantas pasadas fuesen necesarias para llegar a la altura. En herramientas o útiles de corte, colchón o cojín, aplicar **CHEM-WELD 8200** ú 8100.

CORRIENTE	~ 0 = +	
Ø MM.	2,5	3,2
AMPERAJE	70 - 80	80 - 120

CARACTERÍSTICAS

DUREZA DESPUÉS DE SOLDAR	50 HRC
DUREZA DESPUÉS DE TRABAJO	55 HRC

