



CHEM-WELD 3300 CC/CA

Aleación especialmente desarrollada para el recubrimiento de gran resistencia al desgaste por fricción metal-metal, por choque violento y elevadas presiones o compresiones y útiles de corte que trabajen en frío.

- Electrodo especial, con excelente soldabilidad.
- Para el recargue y protección antidesgaste sobre aceros de herramientas y aceros rápidos.
- Indicado igualmente para fabricar herramientas de corte a partir de un acero débilmente aleado o no aleado.
- La escoria se desprende con facilidad.
- Los depósitos obtenidos, incluso después de su rectificado, son particularmente duraderos.
- Velocidad de depósito muy elevada.
- El arco se controla con facilidad e impide la excesiva dilución con el metal base.
- Cordones lisos y uniformes, apropiados para filos cortantes sin fisuras.
- Especial para fricción metal-metal.
- Mantiene los filos hasta una temperatura de 550° C .

OTRAS APLICACIONES

Útiles de corte, punzones, matrices de embutición, forja, cuchillas de cizallas en frío, guías de laminación en semi-caliente, útiles de torno, fresas.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas; limpiar por medios mecánicos las superficies a unir, o achaflanar con **CHEM-WELD 5000**.

Pre calentamiento: en materiales con altísimo contenido en carbono (mas de 0,40 %) unos 100 ó 150° C ; en materiales F-521, F-522 y F-528 precalentar mínimo 250° C , no superando nunca los 600° C de temperatura. Una vez terminada la pieza, el enfriamiento debe ser lento en horno, reduciendo gradualmente 50° C /hora o en vermiculita. No dejar enfriar la pieza durante el proceso de soldadura.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo polo positivo, o alterna. Regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo, siempre mínimo amperaje. Arco corto, electrodo posición vertical, mínimo dos pasadas, máximo tres. En caso de precisar más pasadas emplearemos antes del recargue como colchón **CHEM-WELD 8200** cuantas pasadas fuesen necesarias para llegar a la altura deseada. Batiremos cada cordón del 3300, no es necesario en el **CHEM-WELD 8200**.

Tratamiento Térmico:

Temple 1.000 - 1.200° C templar con aceite o aire comprimido.

Revenido 500 - 550° C durante dos (2) horas.

Recocido 900° C durante una hora y media (1 ½) dejar enfriar lentamente en horno. Disminuir cada hora 25 - 50° C . A partir de los 500° C dejar enfriar al aire.

CORRIENTE	~ o = +			
Ø MM.	2,0	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	50 - 70	70 - 80	80 - 120	120 - 140

CARACTERÍSTICAS

DESPUES DE SOLDAR	60 - 63 HRC
DESPUES DEL TEMPLE	61 - 64 HRC
DESPUES DEL REVENIDO	64 - 67 HRC.
DESPUES DEL RECOCIDO	250 HB

