



# CHEM-WELD 3320 CC/CA

---

Aleación especialmente desarrollada para el recargue de protección antidesgaste, de gran resistencia para el recargue de matrices de estampación, forja y desbarbado en caliente.

- Electrodo para el recargue y protección antidesgaste sobre aceros de herramientas y aceros rápidos.
- Electrodo especial, con excelente soldabilidad.
- Los depósitos obtenidos, incluso después de su rectificado, son muy duraderos.
- Velocidad de depósito muy elevada.
- Cordones lisos y uniformes, apropiados para filos cortantes sin fisuras.
- Resultado óptimo roce-fricción metal-metal con temperatura.
- Excelente resistencia en cortantes que trabajen a altas temperaturas.
- Indicado igualmente para fabricar herramientas de corte en caliente, a partir de un acero débilmente aleado o no aleado

## OTRAS APLICACIONES

Útiles de corte en semi-caliente o caliente, matrices, cortantes, forjas, útiles de torno, fresas, guías de laminación, cizallas, cuchillas, rodillos de laminación, útiles de desbarbado.

## 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 de 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 de **CHEM-WELD 3320**, no es necesario en el **CHEM-WELD 8200**.

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

## CARACTERÍSTICAS

DUREZA DESPUES DE SOLDAR	45 HRC.
DUREZA DESPUES DE TRABAJAR	50 HRC.

DUREZA DESPUES DE REVENIR

48 HRC.

