



CHEM-WELD 3600 CC/CA

Electrodo especial altamente aleado para el recargue de matrices de estampación, forja y desbarbado en caliente.

- Aleación altamente aleada para el recargue de protección antidesgaste de aceros aleados y aceros rápidos, níquel e inonel, F-521, F-522 y F-528.
- Presenta una elevada tenacidad en ciclos térmicos violentos, hasta 1200° C .
- Excelente resistencia a la abrasión y presión en caliente.
- Excelente resistencia a la corrosión y deformación.
- El material aportado presenta una excelente resistencia al impacto, al agrietamiento y un bajo coeficiente de fricción.
- Una aportación uniforme y exenta de defectos.
- Velocidad de depósito muy elevada.
- Electrodo especial, con excelente soldabilidad.

OTRAS APLICACIONES

Cuchillas de cizallas en caliente, piezas de hornos, depósitos químicos, válvulas y asientos de válvulas, compuertas, puntas de stripper, matrices que trabajen en caliente, punzones, cortantes, guías de laminación, rodillos de laminación, útiles de desbarbado.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas, limpiar por medios mecánicos las superficies a recargar, 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 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 de **CHEM-WELD 3600**, 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

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	740 N/MM ² (74 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	650 N/MM ² (65 KG/MM ²)

DUREZA DESPUÉS DE SOLDAR

270 - 320 HB.

DUREZA DESPUÉS DE BATIDO

380 - 480 HB.

