

CHEM-WELD 3601 CC/CA

ALEACIÓN A BASE DE COBALTO PARA EL RECARGUE DE ACEROS SOMETIDOS AL DESGASTE POR CORROSIÓN, EROSIÓN Y FRICCIÓN METAL-METAL.

- ESTABILIDAD EN LA DUREZA, AÚN A ALTAS TEMPERATURAS.
- RESULTADO EN EL DESGASTE A LA ABRASIÓN EN AUSENCIA DE IMPACTO.
- EXCELENTE COMPORTAMIENTO ANTE CHOQUES TÉRMICOS.
- IDEAL PARA PIEZAS SOMETIDAS A ABRASIÓN Y CORROSIÓN.
- VELOCIDAD DE DEPÓSITO MUY ELEVADA.
- LOS DEPÓSITOS OBTENIDOS SON MUY DURADEROS, INCLUSO DESPUÉS DEL RECTIFICADO.

OTRAS APLICACIONES

ANILLOS DE DESGASTE, ASIENTOS DE VÁLVULAS, RODETES Y MANGUITOS DE BOMBAS, COJINETES Y PALIERES.

METODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN: ELIMINAR EL MATERIAL FATIGADO O FISURADO HASTA LA OBTENCIÓN DE UNA SUPERFICIE SANA; TENER EN CUENTA LAS DEFORMACIONES QUE PUEDAN PRODUCIRSE COMO CONSECUENCIA DEL RECARGUE.

PRECALENTAMIENTO: EN PIEZAS DE ACERO DULCE O ACERO DE BAJO CARBONO (MENOS DE 0,40%) PRECALENTAR UNOS 100 Ó 150° C; EN ACEROS TEMPLADOS O AUTOTEMPLABLES, INOXIDABLES AUSTENÍTICOS, ACEROS DE DIFÍCIL SOLDABILIDAD, ACEROS DEL 12% DE CROMO, PRECALENTAR DE 300 A 400° C. NO PRECALENTAR NUNCA UN ACERO DEL 12 - 14 % Mn, Y DURANTE LA SOLDADURA, VIGILAR QUE LA TEMPERATURA DE LA PIEZA NO SOBREPASE LOS 250° C.

SOLDADURA: UTILIZAR UN RECTIFICADOR DE CORRIENTE CONTINUA, ELECTRODO POLO POSITIVO, O ALTERNA; REGULAR EL AMPERAJE, ARCO CORTO, CON LO QUE SE REDUCIRA AL MINIMO LA PENETRACION O DILUCION ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACION. INCLINACION DEL ELECTRODO 45°. SOLDADURA POR CONTACTO. LIMPIAR CON UN CEPILLO DESPUES DE CADA CORDON; PARA SOLDAR EN POSICION REDUCIR UN 10% EL AMPERAJE; PARA QUE EL RECARGUE SEA EFECTIVO, DEPOSITO MINIMO 2 MM. (IDEAL 3 - 4 MM.).

ENFRIAMIENTO: EN TODOS LOS CASOS. UNA VEZ FINALIZADO EL RECARGUE, ES ACONSEJABLE UN ENFRIAMIENTO LENTO, YA SEA CUBRIENDO LA PIEZA CON VERMECULITA, MICA, CAL O EN UN HORNO, REDUCIENDO GRADUALMENTE 50° C/HORA.

CORRIENTE	~ Ó = +	
Ø MM.	3,2	4,0
AMPERAJE	70 - 120	100 - 140

CARACTERISTICAS

DUREZA 50 - 55 HRC