

CHEM-WELD 3602 CC/CA

ALEACION A BASE DE COBALTO PARA EL RECARGUE DE PIEZAS SOMETIDAS AL CHOQUE TERMICO, IMPACTO Y CORROSION Y ROCE FRICCION METAL-METAL.

- * EXCELENTE RESISTENCIA A LA FISURACION EN CALIENTE.
- * CORDONES LISOS Y UNIFORMES, APROPIADOS PARA ASIENTOS DE VALVULAS.
- * RESULTADO OPTIMO ROCE FRICCION METAL-METAL CON TEMPERATURA.
- * INDICADO IGUALMENTE PARA FABRICAR HERRAMIENTAS DE CORTE EN CALIENTE.
- * IDEAL PARA PIEZAS SOMETIDAS A ABRASION, CORROSION Y CHOQUES TERMICOS.
- * LOS DEPOSITOS OBTENIDOS, INCLUSO DESPUES DE SU RECTIFICADO, SON MUY DURADEROS.
- * VELOCIDAD DE DEPOSITO MUY ELEVADA.

OTRAS APLICACIONES

ASIENTOS DE VALVULAS, CIZALLAS DE CORTE EN CALIENTE, MARTILLOS, PUNZONES, COJINETES, GUIAS, SIERRAS PARA CORTE DE MADERA Y CARTON, BISINFINES PARA EXTRUSION DE PLASTICO, EJES DE BOMBAS, OPERCULOS.

METODO DE APLICACION

PREPARACION: ELIMINAR EL MATERIAL FATIGADO O FISURADO HASTA LA OBTENCION 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 AUSTENITICOS, ACEROS DE DIFICIL 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 40 - 44 HRC