

# CHEM-WELD 3603 CC/CA

ALEACIÓN A BASE DE COBALTO PARA EL RECARGUE DE PIEZAS SOMETIDAS AL DESGASTE COMBINADO POR ABRASIÓN – IMPACTO A ALTAS TEMPERATURAS.

- \* LOS DEPÓSITOS OBTENIDOS, INCLUSO DESPUÉS DE SU RECTIFICADO, NOS PROPORCIONAN GRAN CALIDAD Y EXCELENTES PROPIEDADES CONTRA LA ABRASIÓN POR TEMPERATURA.
- \* CARACTERÍSTICAS INTERMEDIAS ENTRE EL CHEM-WELD 3601 Y CHEM-WELD 3602, MANTENIENDO UNA PERFECTA PARIDAD ENTRE AMBOS.
- \* IDEAL PARA PIEZAS SOMETIDAS A ABRASIÓN CON CORROSIÓN.
- \* SUELDA CON CUALQUIER TIPO DE MÁQUINA CC/CA.
- \* EXCELENTE RESISTENCIA A LA FISURACIÓN EN CALIENTE.

## OTRAS APLICACIONES

RODILLOS DE TRENES DE LAMINACIÓN, HERRAMIENTAS PARA MADERA Y CUCHILLAS PARA FIBRAS TEXTILES, GUÍAS, BISINFINES PARA EXTRUSIÓN DE PLÁSTICO, BOMBAS.

## MÉTODO 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 REDUCIRÁ AL MÍNIMO LA PENETRACIÓN O DILUCIÓN ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACIÓN. INCLINACIÓN DEL ELECTRODO 45°. SOLDADURA POR CONTACTO. LIMPIAR CON UN CEPILLO DESPUÉS DE CADA CORDÓN; PARA SOLDAR EN POSICIÓN REDUCIR UN 10% EL AMPERAJE; PARA QUE EL RECARGUE SEA EFECTIVO, DEPÓSITO MÍNIMO 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

## CARACTERÍSTICAS

DUREZA 47 - 51 HRC