



## CHEM-WELD 3604 CC/CA

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

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

### OTRAS APLICACIONES

MATRICES DE FORJA, PINZAS PARA LINGOTES, CIZALLAS DE CORTE EN CALIENTE, MARTILLOS, PUNZONES, COJINETES, GUIAS, 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. ES PRACTICO LA UTILIZACION DEL CHEM-WELD 5000.

**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. SI ES NECESARIO APLICAR CAPA BASE, LO HAREMOS CON EL ELECTRODO CHEM-WELD 8000.

**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	80 - 100			120 - 140

### CARACTERISTICAS

DUREZA	AL APORTAR	300 – 350 HB
	AL TRABAJO	500 HB