

CHEM-WELD HM 600 HILO MACIZO

ELECTRODO CONTINUO ESPECIAL, DESARROLLO QUE PRECISA GAS. PARA RECARGUE DE PIEZAS SOMETIDAS A PRESIÓN, CHOQUES VIOLENTOS, ABRASIÓN O ROCE FRICCIÓN METAL-METAL.

- * CONSTITUIDO POR HILO CONTINUO MACIZO ESPECIAL.
- * VELOCIDAD DE DEPÓSITO MUY ELEVADA.
- * IDEAL PARA TRABAJOS DE PIEZAS SOMETIDAS A MOVIMIENTOS DE TIERRAS.
- * IDEAL PARA TRABAJOS AL AIRE LIBRE, NO LE AFECTA EL VIENTO.
- * EXCELENTE RESISTENCIA A LA ABRASIÓN, EROSIÓN Y CHOQUES VIOLENTOS.
- * SE PUEDE RECARGAR SOBRE TODO TIPO DE ACEROS: SUAVES, SEMIDUROS, DUROS Y ALEADOS, INCLUSO EN MANGANESO DEL 12 - 14 %.
- * DEPÓSITOS MUY RESISTENTES Y DE UN ACOPLAMIENTO PERFECTO DE GRAN DUREZA.
- * IDEAL ROCE FRICCIÓN METAL-METAL.

OTRAS APLICACIONES

CAZOS, MOVIMIENTOS DE TIERRAS, SINFINES, PARRILLAS, DRAGAS, CANGILONES, PALETAS MEZCLADORAS, DIENTES DE CUCHILLAS, AMASADORAS, MINAS, CANTERAS, CEMENTERAS, CERÁMICAS Y EN LA INDUSTRIA EN GENERAL CON PROBLEMAS DE ABRASION O CHOQUE, COMO MOLINOS TRITURADORES, METALES, PIEDRA O TIERRA.

METODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN: ELIMINAR LAS SUPERFICIES FATIGADAS ANTES DE SU APORTACIÓN CON CHEM-WELD 5000.

PRECALENTAMIENTO: PARA ACEROS CON UN CONTENIDO INFERIOR AL 0,40 % NO ES NECESARIO UN PRECALENTAMIENTO; PARA ACEROS CON CARBONO SUPERIOR O EQUIVALENTE A 0,40 % SE PRECISA PRECALENTAR ENTRE 190-300 ° C DEPENDIENDO DEL ESPESOR DE LA PIEZA O PROPORCIÓN DE CARBONO. NO PRECALENTAR NUNCA Y TENER LA PRECAUCIÓN QUE NO SUPERE LOS 250 ° C DE TEMPERATURA TODA PIEZA QUE CONTENGA 12 - 14 % DE MANGANESO, INCLUSO DURANTE EL PROCESO DE SOLDADURA DESEADA.

SOLDADURA: UTILIZAR UNA DEVANADORA, ANTORCHA POLO POSITIVO, POR SU GRAN DUREZA APORTAREMOS MINIMO DOS (2) PASADAS, MAXIMO TRES (3); EN EL CASO DE PRECISAR MÁS, UTILIZAR CHEM-WELD 1200, 1250, 8300, 8310, 7100 CUANTAS PASADAS FUESEN NECESARIAS PARA LLEGAR A LA ALTURA.

Ø MM.	1,2	1,6
AMPERAJE	100 - 150	150 - 170

DEPENDIENDO DEL ESPESOR DE LA PIEZA, LOS AMPERAJES LOS AUMENTAREMOS O BAJAREMOS.

PRECISA GAS (C O₂) (MEJOR C 20)

CARACTERÍSTICAS

DUREZA APROXIMADA	56 - 58 HRC - UN SOLO CORDÓN
	57 - 62 HRC - DOS PASADAS