



DIN EN ISO 9001:2008
CERT.Nº 01 100 028002

NOV. 2001

CHEM-WELD 7000 CC/CA

ALEACION ESPECIAL DESARROLLADA PARA LA UNION Y RECARGUE DE ACERO NO ALEADOS, SUPER RUTILO ESPECIAL CON 12 BICOMPONENTES EN SU RECUBRIMIENTO QUE LE HACE SER EL MEJOR RUTILO DEL MUNDO.

- * RECUBRIMIENTO ESPECIAL ESTABILIZADOR DEL ARCO.
- * ESCORIA ALTAMENTE FLUIDA, PROPIEDAD QUE LAS HACE ASCENDER MUY RAPIDAMENTE HACIA LA SUPERFICIE, EVITANDO QUE QUEDEN APRISIONADAS DENTRO DE LA SOLDADURA.
- * TOTALMENTE MECANIZABLE.
- * EL RECUBRIMIENTO SE DERRITE Y HACE QUE SALGAN DEL MAGNA METALICO LOS OXIDOS Y OTRAS IMPUREZAS QUE PUDIERAN ENTORPECER LAS PROPIEDADES FISICAS DE LA DEPOSICION SOLDADA.
- * ALTISIMA RESISTENCIA A LA TRACCION Y FISURACION.
- * ELECTRODO PARA TODA POSICION.
- * REVESTIMIENTO ESPECIAL FLEXIBLE Y RESISTENTE AL AGUA.
- * UTILIZACION CON TODO TIPO DE MAQUINA CC/CA.
- * SUELDA CON UN 15 - 20 % MENOS DE AMPERAJE QUE CUALQUIER OTRO RUTILO.
- * IDEAL PARA GALVANIZADO, CORDON DE BELLO ASPECTO.
- * ESCORIA AUTODESPEGABLE, SOLDADURA POR CONTACTO.
- * NO MUERDE EN LA ZONA DE TRANSICION NI DAÑA LOS CARBUROS.
- * SUELDA CON OXIDO, PINTURA, GRASA, AGUA O CUALQUIER SUCIEDAD.

OTRAS APLICACIONES

TRABAJOS DE CARROCERIAS, PUERTAS DE GALVANIZADO, MUEBLES METALICOS, CONSTRUCCION DE DEPOSITOS, CISTERNAS, UNION DE TUBOS, PANELES DE ACERIAS, CANTERAS, CERAMICAS, CEMENTERAS, TALLERES, INDUSTRIA EN GENERAL.

METODO DE APLICACION

PREPARACION: CON RELACION A LA PIEZA Y SU ESPESOR, ACHAFLANAR EN V Ó X A 70 Ú 80 ° ; SI EL ESPESOR ES FINO, SOLDAR A TOPE.

PRECALENTAMIENTO: GENERALMENTE NO ES NECESARIO; SOLO EN CASO DE QUE EL MATERIAL A SOLDAR CONTenga APROXIMADAMENTE 0,40 % DE CARBONO, PRECALENTAR UNOS 100 Ó 150 ° C.

SOLDADURA: UTILIZAR UN RECTIFICADOR DE CORRIENTE CONTINUA ELECTRODO POLO POSITIVO O ALTERNA, REGULAR EL AMPERAJE INDICADO AL DIAMETRO DEL ELECTRODO, SIEMPRE MINIMO AMPERAJE. ARCO CORTO. INCLINACION 45 ° , SOLDADURA POR CONTACTO, LIMPIAR CON UN CEPILLO DESPUES DE CADA CORDON. PARA SOLDAR EN POSICION REDUCIR UN 10 % EL AMPERAJE.

CORRIENTE	~	ó	=	+	
Ø MM.	1,5	2,0	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	30-40	40-60	60-80	80-120	100-130

CARACTERISTICAS

CARGA DE ROTURA	460 - 510 N/MM ² (46 - 51 KG/MM ²)
LIMITE ELASTICO	390 - 450 N/MM ² (39 - 45 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	l = 5 d 23 %