

CHEM-WELD 7100 CC/CA

ALEACIÓN ESPECIALMENTE DESARROLLADA PARA LA SOLDADURA EN TODAS LAS POSICIONES DE ACEROS CON BAJO A MEDIO CONTENIDO EN CARBONO, ACEROS DÉBILMENTE ALEADOS AL MANGANESO, CROMO, MOLIBDENO O AL CROMO-MOLIBDENO.

- * ELECTRODO DE MUY BAJO CONTENIDO EN HIDRÓGENO.
- * RECUBRIMIENTO ESPECIAL BICAPA, DEPURADOR DEL METAL, PROTEGE EL METAL APORTADO.
- * SOLDADURA EN TODA POSICIÓN DE ACEROS DE MEDIO CONTENIDO EN CARBONO, ASÍ COMO LOS QUE INCLUYEN ELEMENTOS TALES COMO AZUFRE O FÓSFORO.
- * ESCORIA FÁCILMENTE ELIMINABLE.
- * RECEBADO EXCEPCIONAL.
- * ALTÍSIMA RESISTENCIA A LA TRACCIÓN Y FISURACIÓN.
- * CON GRAN RESISTENCIA, INCLUSO A TEMPERATURAS POR DEBAJO DE 0 ° C.
- * UTILIZACIÓN CON TODO TIPO DE MÁQUINA CC/CA.
- * NO MUERDE EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- * TOTALMENTE MECANIZABLE.
- * CASI SIN PROYECCIONES.

OTRAS APLICACIONES

UNIÓN DE TUBERÍAS DE ALTA PRESIÓN, ESTRUCTURAS MECÁNICAS DE EXTREMA RESPONSABILIDAD, REACTORES Y COMPONENTES ENERGÉTICOS, UNIÓN DE BASTIDORES, ARMAZONES DE CONSTRUCCIONES METÁLICAS, BRIDAS DE CONDUCTOS, CISTERNAS, DEPÓSITOS DE CALDERAS, CHASIS DE CAMIONES, MÁQUINAS DE OBRAS PÚBLICAS, PALAS EXCAVADORAS.

MÉTODO DE APLICACIÓN

PREPARACIÓN: CON RELACIÓN A LA PIEZA Y SU ESPESOR. ACHAFLANAR EN V Ó X A 70 Ú 80° , EMPLEAR ELECTRODO CHEM-WELD 5000 O EMPLEAR MEDIOS MECÁNICOS.

PRECALENTAMIENTO: GENERALMENTE NO ES NECESARIO; EN EL CASO DE SOLDAR MATERIALES CON ALTO CONTENIDO DE MANGANESO TENER LA PRECAUCIÓN DE QUE NO SUPERE UNA TEMPERATURA SUPERIOR A 250 ° C.

SOLDADURA: UTILIZAR UN RECTIFICADOR DE CORRIENTE CONTINUA, ELECTRODO AL POLO POSITIVO O ALTERNA, REGULAR EL AMPERAJE, INDICADO AL DIÁMETRO DEL ELECTRODO A EMPLEAR. SIEMPRE MÍNIMO AMPERAJE, ARCO CORTO, INCLINACIÓN 45° , LIMPIAR CON UN CEPILLO DE PÚAS DESPUÉS DE CADA CORDÓN. PARA SOLDAR EN POSICIÓN REDUCIR UN 10 % EL AMPERAJE. SOLDADURA POR CONTACTO.

CORRIENTE	~ ó = +			
Ø MM.	2,5	3,2	4,0	5,0
AMPERAJE	60-80	80-120	100-130	130-150

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	530 - 580 N/MM ² (53 - 58 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	430 - 490 N/MM ² (43 - 49 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	l = 5 d 28 - 32 %
RESILIENCIA CHARPY	V 110 - 150 JOULES