



CHEM-WELD 4000

Varilla especial, recubierta de flux, para la unión y recargue de todo tipo de aceros y materiales cúpricos.

- Altísima resistencia a la fisuración y torsión.
- Excelente resistencia al desgaste por frotamiento metal-metal.
- Soldadura en todas las posiciones.
- Aleación que tiene una capa de recubrimiento de material fundente inorgánica, más reactiva que los fluxes convencionales orgánicos.
- Contenido en plata.
- No produce vapores, y debido a su notable fluidez se puede usar para chapas delgadas, tope a tope, o en diferentes espesores entre sí.
- Puede aplicarse en aceros de bajo, medio y alto contenido en carbono, incluso en aceros rápidos.
- Varilla fácil de controlar: aportación fina, sin poros, no es tóxica y sus fundentes no tienen fluoruros.
- Sueda inoxidable con materiales cúpricos.
- Puede ser empleada en sustitución de las aleaciones de plata.
- Extraordinaria resistencia, casi el triple de la resistencia del bronce.

OTRAS APLICACIONES

Para la unión de brocas, útiles de corte con placas de metal duro, chasis, cojinetes, árboles de bombas, soportes de brazos, tuberías, empalmes de tubos de acero cromo-molibdeno, talleres, minas, canteras, matricerías, plantas embotelladoras.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: límpiese el metal a soldar por medios mecánicos. Redondear las aristas y eliminar las rebabas.

Pre calentamiento: dependiendo del espesor de la pieza pre calentaremos mas o menos, pero normalmente que el metal base llegue a ponerse de color rojo o cereza; precalentar solo la zona a unir.

Soldadura: utilizaremos un soplete oxi-acetilénico, dardo de unos 2 ó 3 cm., la llama excedente de oxígeno, para bronce y galvanizados, llama neutra. Una vez en contacto el dardo con la pieza, fundir el extremo de la varilla sobre la unión. Extender la gota con un movimiento continuo del dardo. Fundir una nueva gota y así sucesivamente. Evitar calentar demasiado. Una vez terminado limpiaremos con un cepillo de púas.

Ø	2,0	2,5	3,0	4,0
---	-----	-----	-----	-----

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	800 N/MM ² (80 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	18 - 22 %
DUREZA	160 HB
TEMPERATURA DE UNION	870° C

