



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 debilmente aleados al manganeso, cromo, molibdeno o al cromo-molibdeno.

- Electrodo de muy bajo contenido en hidrogeno.
- 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.

Pre calentamiento: 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 puas después de cada cordón. Para soldar en posición reducir un 10 % el amperaje. Soldadura por contacto.

CORRIENTE	~ o = +			
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/MM² (43 - 49 KG/MM²)

ALARGAMIENTO I=5 d 28 - 32 %

RESILIENCIA CHARPY V 110 - 150 JOULES

