



CHEM-WELD 8000 CC

Aleación especial de excelente soldabilidad en todas las posiciones de aceros difícilmente soldables, aceros aleados, aleaciones de níquel y aleaciones del tipo inonel, nimonic, hastelloy. Ideal para uniones de piezas de gran espesor y recargues, especial para aceros no identificados.

- Los depositos asi obtenidos ofrecen una elevada resistencia a la corrosion.
- Una altísima resistencia a la fisuración. Altísima resistencia a la tracción.
- Una gran resistencia a la corrosion por acidos.
- Un alargamiento fuera de lo normal, mas de 45 %.
- No daña ni muere en la zona de transición.
- Elimina el riesgo de microfisuras, tanto en frio como en caliente.
- El mejor electrodo con altísima resistencia a los choques termicos.
- Puede pasar de 1.400 ° C a -200 ° C sin ninguna dificultad.
- Especial para aceros de estructura puramente austenítica o aceros llamados criogenicos.
- El unico electrodo que sin ninguna dificultad podemos dar cuantas pasadas fuesen necesarias.
- Ideal para los aceros formadores de ferrita, denominados alfaenos o ferritizantes.
- Especial para problemas de hornos.
- Aguanta mas de 1.400 ° C .

OTRAS APLICACIONES

Pales de hornos de cemento, alargaderas de laminación, brazos de cargadores de hornos, recipientes para la industria química, roedoras de bulones, arboles, ejes, moldes de inyección, aceros de gran tenacidad en frio, herramientas resistentes a temperaturas elevadas, aros de rodadura, todo tipo de aceros inoxidable refractarios.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas, limpiar por medios mecanicos las superficies a unir. Dependiendo del espesor de la pieza achaflanar en V ó X con **CHEM-WELD 5000**. En piezas de gran espesor nos ahorra tiempo y dinero.

Pre calentamiento: normalmente no es necesario, pero en piezas de gran espesor es conveniente precalentar a 100 - 150 ° C para evitar la concentración de carbono.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo polo positivo, arco corto, electrodo posición vertical. Para soldar en posición reducir un 10 % el amperaje. En algunas piezas proceder realizando un baño antes de unir.

CORRIENTE	= +			
Ø MM.	2,5	3,2	4,0	5,0
AMPERAJE	50 - 80	80 - 110	100 - 140	130-160

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	700 - 750 N/MM ² (70 - 75 KG/MM ²)
-----------------	---

LÍMITE ELÁSTICO 450 - 500 N/MM² (45 - 50 KG/MM²)

ALARGAMIENTO I=5 d 45 %

DUREZA 200 HB

