



CHEM-WELD 8310 CC/CA

Aleación especial desarrollada para la unión de piezas y recargues en todas las posiciones de piezas expuestas a choques, fricción roce metal-metal y elevadas presiones.

- Unión de aceros aleados, no aleados, difícilmente soldables, aceros al carbono y aceros del 12 - 14 % Mn.
- Los depósitos obtenidos ofrecen un gran alargamiento.
- Una altísima resistencia a la fisuración.
- Una elevada resistencia mecánica.
- Con una estructura austenítica endurecible.
- Depósito con características especiales.
- Pasa de 230 HB a 400 HB después del "batido".
- Especial para la reconstrucción de piezas desgastadas por abrasión.
- Especial para piezas sometidas a severos desgastes por presión.
- Ideal para colchón antes de recargue duro.
- Material tenaz y resistente a la corrosión.
- Admite cuantas pasadas fuesen necesarias.
- Soldadura en todas las posiciones.
- Soldadura por contacto.

OTRAS APLICACIONES

Para la unión y recargue de aceros de forja, laminación, herramientas, aceros templables y autotemplables, platos de frenos, rodillos, ruedas de grúas, carro de cestas de chatarra, guías, dragas, batidores de machacadoras, mandíbulas, agujas de raíles, martillos, trépanos, canteras, acerías, cerámicas, cementeras, industria en general.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: eliminar las superficies fatigadas, limpiar por medios mecánicos las superficies a unir. Dependiendo del espesor de la pieza, achaflanar en V ó X con **CHEM-WELD 5000**.

Pre calentamiento: normalmente no es necesario. Sólo precalentar en materiales con altísimo contenido de carbono (mas de 0,40 %) unos 100 ó 150 ° C . No precalentar nunca y tener la precaución de que no supere los 250 ° C toda pieza que contenga 12 - 14 % de manganeso, incluso durante el proceso de soldadura. El enfriamiento debe ser lento en vermiculita o en horno, reduciendo gradualmente 50° C /hora.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, polo positivo o alterna, regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo, siempre mínimo amperaje, arco corto. Limpiar con un cepillo de púas cada cordón. Para interrumpir la soldadura separar lentamente el electrodo hacia atrás

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

CARACTERÍSTICAS

| | |
|-----------------|---|
| CARGA DE ROTURA | 550 - 600 N/MM ² (55 - 60 KG/MM ²) |
|-----------------|---|

| | |
|--------------------|---|
| LÍMITE ELÁSTICO | 350 - 400 N/MM ² (35 - 40 KG/MM ²) |
| ALARGAMIENTO | I=5 d 40 % |
| RESILIENCIA CHARPY | V 85 JOULES |

