



CHEM-WELD 2300 CC/CA

Electrodo especial con muy bajo contenido en carbono ($< 0,03$) desarrollado para la soldadura de aceros inoxidables tipo Cr-Ni.

- Evita que llegue a producirse corrosión intercrystalina.
- Excelente soldabilidad, arco muy regular y de fácil control.
- Soldadura en todas las posiciones.
- Estabiliza y previene toda posibilidad de fragilidad, rotura en fase sigma.
- Aporta ferrita delta en el depósito.
- Su recubrimiento especial controla la acción del carbono para no formar carburos de cromo entre 500 y 800° C .
- No daña ni muerde en la zona de transición.
- Totalmente mecanizable, incluso en la zona de transición.
- Excelente resistencia a la tracción y a la fisuración.
- Muy fácil reencendido.

OTRAS APLICACIONES

Industrias químicas, petroquímicas, alimenticias, cubas de acero inoxidable, tuberías de inoxidable, industrias del papel, lácteas, hospitales, carnicas, talleres.

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.

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, polo positivo, o alterna, regular el amperaje, indicado al diámetro del electrodo. Siempre mínimo amperaje, arco corto, soldadura por contacto, limpiar con un cepillo de puas de acero inoxidable cada cordón.

CORRIENTE	~ 0 = +				
Ø MM.	1,5	2,0	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	30 - 40	40 - 60	60 - 80	80 - 120	100 - 130

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	530 N/MM ² (53 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	320 N/MM ² (32 KG/MM ²)

ALARGAMIENTO

I=5 d 37%

RESILIENCIA CHARPY

V 70 JOULES

