



# CHEM-WELD 8010 CC/CA

---

Aleación especialmente desarrollada para la soldadura de aceros refractarios.

- Electrodo especial para la soldadura en todas las posiciones.
- Recubrimiento especial; mínima aportación de carbono.
- Altísima resistencia a la tracción.
- Altísima resistencia a la fisuración.
- No muerde en la zona de transición.
- Excelente soldabilidad.
- Alta resistencia a la corrosión.
- Totalmente mecanizable, incluso en la zona de transición.
- Suelda aceros austeníticos, ferríticos y criogénicos.
- Especial para aceros refractarios hasta 1.050° C .
- Con muy alto alargamiento.
- Controla en todo momento el baño de fusión.

## OTRAS APLICACIONES

Para la construcción de hornos, cubiertas, parrillas, tanques para tratamientos térmicos, paletas de ventilador, tuberías, recipientes de decantación, cambiadores de calor, cubas calorifugadas, quemadores.

## 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: generalmente no es necesario.

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

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

## CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	550 N/MM <sup>2</sup> (55 KG/MM <sup>2</sup> )
LÍMITE ELÁSTICO	350 N/MM <sup>2</sup> (35 KG/MM <sup>2</sup> )
ALARGAMIENTO	I=5 d 35 %

DUREZA	200 HB
RESILIENCIA CHARPY	V 70 JOULES

---

---

