



# CHEM-WELD 8042 CC/CA

Electrodo especial para la soldadura en todas las posiciones de aceros inoxidable de estructura puramente austenítica y refractarios hasta 1.200° C.

- Altísima resistencia a la fisuración, incluso en caliente.
- Altísima resistencia a la tracción.
- Especial para problemas de hornos.
- No daña ni muerde en la zona de transición.
- Totalmente mecanizable.
- Excelente alargamiento.
- Controla en todo momento el baño de fusión, no formando carburos de cromo.
- Alta resistencia a la corrosión en caliente.
- Recubrimiento especial, mínima aportación de carbono.
- Muy pocas proyecciones.
- Suelda en todas las posiciones.

## OTRAS APLICACIONES

Construcción de hornos, parrillas, cubiertas, tanques de tratamientos térmicos, topes de hornos, paletas de ventilador, bandejas, tuberías, cambiadores de calor, quemadores, cubas calorifugadas.

## 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 unos 70 ó 80°.

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 puas 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	600-700 N/MM <sup>2</sup> (60-70 KG/MM <sup>2</sup> )
LÍMITE ELÁSTICO	400-450 N/MM <sup>2</sup> (40-45 KG/MM <sup>2</sup> )

ALARGAMIENTO	I=5 d 35 %
--------------	------------

DUREZA	200 HB
--------	--------

