

# CHEM-WELD 900 CA (CC)

ELECTRODO DE BRONCE AL ESTAÑO PARA REPARACIÓN, PLACAJE Y UNIÓN SOBRE ALEACIONES DE COBRE, BRONCE-ESTAÑO Y FUNDICIÓN.

- \* SUELDA EN TODAS LAS POSICIONES.
- \* EXENTO DE POROSIDAD.
- \* LA ESCORIA SE PUEDE QUITAR FÁCILMENTE.
- \* ESPECIAL PARA BAÑAR FUNDICIONES EN MAL ESTADO.
- \* EXCELENTE RESISTENCIA AL FROTAMIENTO CON ACEROS.
- \* ALTÍSIMA RESISTENCIA MECÁNICA.
- \* VELOCIDAD DE DEPÓSITO MUY ELEVADA.
- \* MUY BUENA DILUCIÓN ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACIÓN.
- \* EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN.

## OTRAS APLICACIONES

MATERIALES A BASE DE FÓSFORO, TURBINAS, BOMBAS, ENGRANAJES, VÁLVULAS, CAMISAS DE EJES, ROTORES DE BOMBAS, PORTAHÉLICES.

## MÉTODO DE APLICACIÓN

**PREPARACIÓN:** LIMPIAR LAS SUPERFICIES A UNIR; EN RELACIÓN AL ESPESOR DE LA PIEZA ACHAFLANAR EN V Ó X 70 - 80° POR MEDIOS MECÁNICOS, AMOLADORA, ROTAFLEX, TORNO, ETC.

**PRECALENTAMIENTO:** PARA PIEZAS CON UN ESPESOR DE 4 Ó 5 MM GENERALMENTE NO ES NECESARIO; SUPERANDO ESTAS MEDIDAS O ESPESORES, PRECALENTAR MÍNIMO 300° C. A MAYOR PRECALENTAMIENTO MEJOR SOLDABILIDAD.

**SOLDADURA:** UTILIZAR UN RECTIFICADOR DE CORRIENTE CONTINUA, ELECTRODO AL POLO POSITIVO, O CORRIENTE ALTERNA. ARCO CORTO, ELECTRODO VERTICAL. PARA FACILITAR LA SOLDADURA BALANCEAR LIGERAMENTE EL ELECTRODO. EN FUNDICIONES DE BRONCE ENFRIAR LENTAMENTE EN VERMECULITA O EN HORNO, REDUCIENDO GRADUALMENTE 50° C/HORA..

CORRIENTE	= ~ = +		
Ø MM.	2,5	3,2	4,0
AMPERAJE	80-100	100-120	130-160

## CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	35 - 40 KG/MM <sup>2</sup>
LÍMITE ELÁSTICO	18 - 21 KG/MM <sup>2</sup>
ALARGAMIENTO	30 %
DUREZA	90 - 120 HB