

CHEM-WELD 901 CC

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

- * TOTALMENTE MECANIZABLE, INCLUSO EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- * EXENTO DE POROSIDAD.
- * ELEVADA RESISTENCIA MECÁNICA CON UN GRANDÍSIMO ALARGAMIENTO.
- * SUELDA EN TODAS LAS POSICIONES.
- * ESPECIAL PARA MATERIALES CON ALTO CONTENIDO EN FÓSFORO.
- * EXCELENTE RESISTENCIA AL DESGASTE O FROTAMIENTO CON ACERO.
- * MUY BUENA DILUCIÓN ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACIÓN.
- * LA ESCORIA SE PUEDE QUITAR FÁCILMENTE.
- * ESPECIAL PARA BAÑAR FUNDICIONES EN MAL ESTADO.

OTRAS APLICACIONES

VÁLVULAS, ENGRANAJES, CASQUILLOS, ASIENTOS DE VÁLVULAS, BOMBAS, PORTAHÉLICES, GUÍAS, ALEACIONES CÚPRICAS.

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, 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		3,2	4,0
AMPERAJE		80-130	120-150

CARACTERÍSTICAS

CARGA DE ROTURA	350-400 N/MM ²	(35-40 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	180-210 N/MM ²	(18-21 KG/MM ²)
ALARGAMIENTO	I = 5 d	30%
DUREZA	90-120 HB	