

## **CHEM-WELD 902 CC** (POSIBILIDAD CA)

ELECTRODO DE BRONCE-ALUMINIO PARA UNIÓN Y RECARGUE DE ALEACIONES CÚPRICAS, ACEROS Y PLACAJE DE FUNDICIÓN GRIS.

- \* EXCEPCIONAL COMPORTAMIENTO CONTRA LA CORROSIÓN DEL AGUA DEL MAR.
- \* EXCELENTE COMPORTAMIENTO POR FRICCIÓN CON ELEVADA PRESIÓN SUPERFICIAL.
- \* ESPECIAL PARA HÉLICES NAVALES BRONCE-ALUMINIO.
- \* ALTÍSIMA RESISTENCIA MECÁNICA, EROSIÓN Y CAVITACIÓN.
- \* TOTALMENTE MECANIZABLE, INCLUSO EN LA ZONA DE TRANSICIÓN.
- \* EXENTO DE POROSIDAD.
- \* DILUCION EXCEPCIONAL ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACIÓN.
- \* SE PUEDE RECARGAR EN PIEZAS DE ACEROS DULCES, AL CARBONO, DÉBILMENTE ALEADOS E INOXIDABLES.

### **OTRAS APLICACIONES**

MATRICES, CUERPOS DE VÁLVULAS, PALAS DE TURBINAS, HÉLICES NAVALES, ENGRANAJES, GUÍAS.

### **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	2,5		3,2	4,0
AMPERAJE	70-90		80-130	120-150

### **CARACTERÍSTICAS**

CARGA DE ROTURA	520-690 N/MM <sup>2</sup>	(52-69 KG/MM <sup>2</sup> )
LÍMITE ELÁSTICO	220-310 N/MM <sup>2</sup>	(22-31 KG/MM <sup>2</sup> )
ALARGAMIENTO	15-19 %	
DUREZA	200 HB	