

## CHEM-WELD 903 CC

ELECTRODO DE BRONCE ALTAMENTE ALEADO AL ALUMINIO-MANGANESO-NÍQUEL. PARA LA SOLDADURA DE UNIÓN Y RECARGUE DE ALEACIONES CÚPRICAS.

- \* ESPECIAL PARA LA UNIÓN Y RECARGUE DE HÉLICES NAVALES.
- \* ESPECIAL PARA LA UNIÓN Y RECARGUE DE ROTORES DE TURBINAS.
- \* EXENTO DE POROSIDAD.
- \* EXCELENTE RESISTENCIA AL FROTAMIENTO CON ACEROS (GUÍAS).
- \* ALTÍSIMA RESISTENCIA MECÁNICA.
- \* VELOCIDAD DE DEPÓSITO MUY ELEVADA.
- \* EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN, EN ESPECIAL, A LA SALINIDAD DEL AGUA DEL MAR.
- \* ESPECIAL PARA BAÑAR FUNDICIONES EN MAL ESTADO.
- \* MUY BUENA DILUCIÓN ENTRE MATERIAL BASE Y MATERIAL DE APORTACIÓN.
- \* REVESTIMIENTO ESPECIAL CON 12 BICOMPONENTES.
- \* MUY BUENA RESISTENCIA A LA CAVITACIÓN Y EROSIÓN.
- \* SE PUEDE RECARGAR EN PIEZAS DE ACEROS DULCES, AL CARBONO, DÉBILMENTE ALEADOS E INCLUSO EN INOXIDABLES.

### OTRAS APLICACIONES

SOLDADURA Y RECARGUE DE HÉLICES NAVALES, EJES DE BUQUES, ROTORES DE TURBINAS, RUEDAS DE TURBINAS, ENGRANAJES, CAMISAS, ÁRBOLES PORTAHÉLICES, ALEACIONES CÚPRICAS, PISTONES Y CILINDROS DE INYECCIÓN.

### 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 | 670 N/MM <sup>2</sup> | (67 KG/MM <sup>2</sup> ) |
| LÍMITE ELÁSTICO | 420 N/MM <sup>2</sup> | (42 KG/MM <sup>2</sup> ) |
| ALARGAMIENTO    | l= 5 d                | 20%                      |
| DUREZA          | 200 HB                |                          |