

# CHEM-WELD 904 CC

Electrodo concebido para la soldadura y recargue del Cobre puro y aleaciones de Cobre-Níquel, Cobre con Hierro o cualquier tipo de acero.

- \* Excelente conductividad eléctrica.
- \* Inmejorable resistencia a la corrosión.
- \* Unico para unión y recargue de Cobre puro o aleado.
- \* Suelda y une cualquier Cobre con todo tipo de acero.

## OTRAS APLICACIONES

Recargue de mordazas portaelectrodos, así como tuberías de intercambiadores y conducciones eléctricas, planchas de Cobre puro. En general, acerías, centrales térmicas, centrales nucleares, industria en general.

## METODO DE APLICACION

**PREPARACION:** 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 3 ó 4 mm. generalmente no es necesario. Superando estas medidas o espesores, precalentar mínimo 300° C.

Cuando soldemos Cobre con Hierro o Acero precalentar solamente el Cobre, nunca el Hierro o Acero, no es necesario.

NOTA: 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.

<b><u>CORRIENTE:</u></b>	=	+		
Ø MM.	3,2	4,0	5,0	
AMPERAJE	150-200	180-300	300-400	

## CARACTERISTICAS

CARGA DE ROTURA	220 N/MM <sup>2</sup> (22 KG/MM <sup>2</sup> )
ALARGAMIENTO	l = 5 d 45 %
CONDUCTIVIDAD ELECTRICA	35 N/MM <sup>2</sup>