



CHEM-WELD 7140 CC/CA

Aleación desarrollada para la unión y recargue de aceros de herramientas y al manganeso (12 - 14 %).

- Excelentes propiedades para el recargue por roce fricción.
- Endurece con el uso.
- Altísima resistencia al desgaste.
- Gran resistencia a la abrasión.
- Gran resistencia al impacto combinado con grandes presiones.
- Uso rápido.
- Alto rendimiento.
- Excelente soldabilidad.
- Utilización con todo tipo de máquina CC/CA .
- Depósitos de espesor ilimitado.
- Endurece por medio del impacto.

OTRAS APLICACIONES

Dientes de palas excavadoras, martillos de machacadoras, levas, tolvas, raíles y cruzamientos de vías de ferrocarriles.

MÉTODO DE APLICACIÓN

Preparación: con relación a la pieza y su espesor achaflanar en V ó X a 70 ú 80° , empleando electrodo CHEM-WELD 5000 o medios mecánicos.

Pre calentamiento: generalmente no es necesario; en caso de soldar materiales con 12 - 14% de manganeso tener la precaución que no supere nunca, ni durante el proceso de soldadura, los 250° C .

Soldadura: utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo polo positivo, o alterna; regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo, siempre mínimo amperaje. Arco corto. Limpiar con un cepillo de púas cada cordón. Para interrumpir la soldadura, separar lentamente el electrodo hacia atrás.

CORRIENTE	~ o = +			
Ø MM.	2,5	3,2	4,0	5,0
AMPERAJE	60 - 80	80 - 120	100 - 130	130-150

CARACTERÍSTICAS

DUREZA INMEDIATA A LA SOLDADURA	180 - 240 HB
DUREZA DESPUÉS DEL BATIDO	450 - 550 HB

