

ELECTRODO PARA SOLDAR REVESTIMIENTO DURO EFeCr-A1A

WESTON[®]

TOOLS

- Diseñado para soldar aceros de bajo carbono, medio carbono y baja aleación
- Apto para la recuperación y recubrimiento de superficies de hierro fundido con alto contenido de cromo, electrodo con bajo contenido de hidrogeno
- Se utiliza donde hay fuerte desgaste por abrasión, presentando asimismo, resistencia moderada a la presión y al impacto causado por carbón, grava, arena, etc.
- Aplicaciones de revestimiento duro con resistencia a la abrasión e impacto
- Se utiliza para soldadura de superficie en situaciones que requieren una intensa resistencia al desgaste y a la corrosión, como partes de trituradoras y camiones de minería, ideal para revestimientos de dientes de excavadora, gusanos, superficies de guías de deslizamiento, extremos de válvulas y diversas partes de maquinaria
- Clasificación AWS A5.13 EFeCr-A1A
- País de origen China

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CÓDIGO	DIÁMETRO	LARGO	Dimensiones de empaque	Peso
Z-65520	3/32" (2.38 mm)	300 mm	370mmx70mmx20mm	1 kg
Z-65521	1/8" (3.17 mm)	350 mm	370mmx70mmx20mm	1 kg

COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)

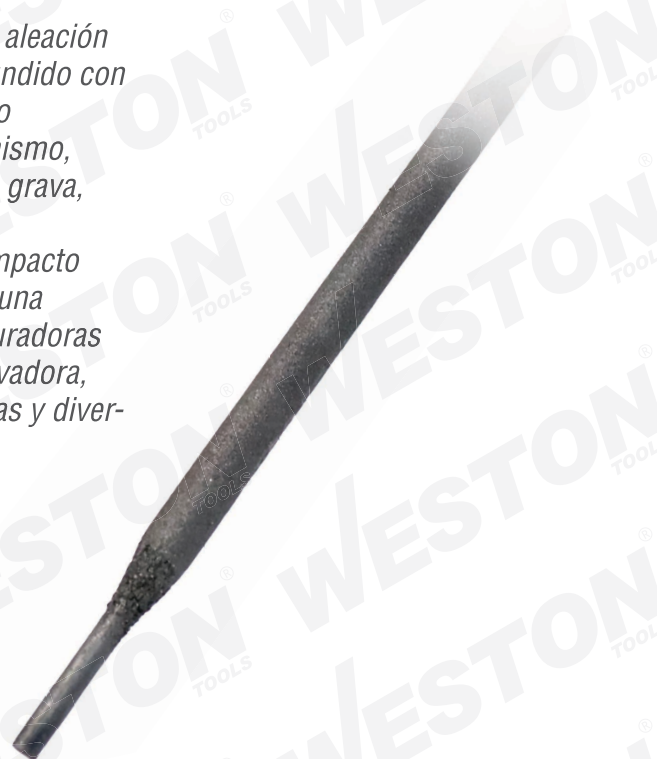
Elementos	C	Mn	Si	Cr	Mo
Especificación	3.5-4.5	4.0-6.0	0.5-2.0	20.0-25.0	0.5
Metal depositado	3.78	4.62	0.87	22.1	0.07

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO

	DUREZA (HRC)
ESTÁNDAR	57-60
RESULTADOS TÍPICOS	59 59 58

PARÁMETROS RECOMENDADOS

Electrodo	1/8" x 350	5/32" x 400	3/16" x 450
Amperaje	90 - 130	100 - 150	140-190



Instrucciones

Técnica de Soldadura: Mantén un arco corto y el electrodo en posición vertical respecto a la pieza a soldar. Realiza cordones largos sin oscilación para lograr un acabado uniforme.

Reducción de Tensión: En piezas que puedan experimentar tensiones, martillea los cordones inmediatamente después de su deposición para aliviar el estrés acumulado.

Soldadura en Diferentes Tipos de Acero:

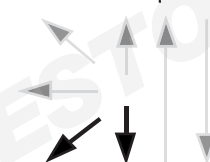
Para aceros de dureza media, deposita directamente sobre el metal base.

En aceros con alto contenido de carbono (0.6% o más), utiliza un cordón de relleno.

En los aceros duros con alto manganeso, utiliza siempre con el amperaje más bajo posible o realiza la soldadura bajo un baño de agua para evitar sobrecalentamiento.

Deposición de material: no mayor a dos capas.

Posiciones de aplicación



Tipos de corriente

CDEP= Corriente directa
electrodo positivo

CAEN= Corriente alterna
electrodo negativo



Tubo plástico