

IDENTIFICACIÓN : WEST ARCO SOLDOMANG

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES

Electrodo de revestimiento básico. Arco muy suave y estable. Depósito de gran resistencia al impacto y a la abrasión combinada con impacto. Depósito de acero austenítico de 12 a 14 % de manganeso. Alta resistencia. Adquiere dureza superficial mediante trabajo en frío.

APLICACIONES TÍPICAS

Reconstrucción de equipos para movimiento de tierra sometidos a impacto. Reconstrucción, reparación y soldadura de aceros de alto contenido de manganeso (aceros Hadfield). Reconstrucción, reparación o soldadura de trituradoras, martillos para trituradoras, cilindros de trapiche, partes de dragas, zapatas para orugas de buldózer, muelas de trituradoras, etc.

RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Antes de soldar, esmerilar la pieza con el fin de eliminar las impurezas y la capa superficial endurecida. Utilizar el amperaje mas bajo posible. Al soldar aceros al manganeso, mantenga la pieza fría, pudiendo palpar con la mano a una distancia de 15 cms. de la zona de aplicación. Hacer cordones cortos, alternados con un ancho de ½ a 1" evitando cordones angostos y largos. Se recomienda el martillado de los cordones, inmediatamente después de aplicados a fin de eliminar tensiones residuales. Trabaja con corriente alterna o continua en ambas polaridades, en posiciones plana y horizontal.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza recién soldado 200 BHN
Dureza después de trabajar: 500 - 600BHN

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	1%	Manganeso	14%
---------	----	-----------	-----

DIMENSIÓN	AMPERAJES RECOMENDADOS
3.2 X 350 mm (1/8")	85 - 130 A
4.0 X 350 mm (5/32")	150 - 215 A
4.8 X 450 mm (3/16")	155 - 270 A
6.4 X 450 mm (1/4")	230 - 370 A

EMPAQUE: Caja de 20 Kg peso neto.

Ver recomendaciones de almacenamiento al final del catálogo.