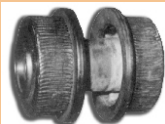


WEST HARD 30



COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr
0.25	0.85	0.4	1.6

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Dureza	
Primera capa	250 HB
Segunda capa	310 HB
Tercera capa	360 HB

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Depósito maquinable
- Muy buena resistencia a la fricción
- Muy buena resistencia al impacto
- Moderada resistencia a la abrasión
- Muy buena resistencia al desgaste metal – metal
- Buena soldabilidad

APLICACIONES

Se usa para el recubrimiento de metales ferrosos, sujetos a desgaste por fricción y moderada abrasión, cuando se requiere maquinado posterior de las piezas. Se usa como relleno sobre el cual se va a aplicar una capa final de mayor dureza con West Crome o West Hard 70. Se obtiene así un núcleo muy tenaz y una superficie muy dura resistente a la abrasión severa. Sus aplicaciones más comunes son: piñones para cadenas, rodillos de bulldozer, vías de deslizamiento, ruedas guías y ejes.

Para remover la capa de metal fatigado utilice Chaflan West y limpie bien el área a soldar. Para soldar piezas de gran tamaño conviene precalentar a 150°C.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
4.0	5/32	350	14	100 - 160
4.8	3/16	350	14	140 - 200

Empaque de 5 Kg.

