



WEST HARD 400 Ni

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Ni	Si
0.6	15.0	3.0	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Resistencia a la tracción	110 Ksi > 758 N/mm ²
Elongación	30%
Dureza	
Metal depositado	250 HB
Deformado en frío	500-600 HB 50-58 HRC

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Alta resistencia a la fricción
 - Excelente resistencia al agrietamiento
 - Excelente resistencia al impacto
 - Buena resistencia a la abrasión
 - Excelente tenacidad
- Muy buena soldabilidad

APLICACIONES

El West Hard 400Ni ha sido diseñado especialmente para reparaciones y unión de piezas de acero al manganeso conocido como Hadfield.

Da muy buenos resultados para los recubrimientos de aceros al carbono donde se requiere resistencia a la fricción y donde se requieran características de alto impacto.

En recubrimientos de acero al carbono es conveniente el uso de un colchón de West Rode 2212, West Rode 20/10/14 o de West Rode 80B para evitar la aparición de grietas.

Para depositar sobre superficies ya trabajadas se debe previamente eliminar con esmeril la superficie endurecida.

Mantenga la pieza de acero al manganeso fría, semisumergida en agua o depositando cordones cortos y evitando que se caliente, de forma que se pueda tocar con la mano a una distancia de 15 cm de donde se aplicó la

WEST HARD 400 Ni

soldadura. Martille los cordones inmediatamente después de depositados para eliminar tensiones residuales.

Deposita un cordón del mismo color que el material base.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
3.2	1/8	350	14	85 - 130
4.0	5/32	350	14	120 -200
4.8	3/16	350	14	160 - 270
6.4	1/4	450	18	230 - 370

Empaque de 5 Kg. y 20 kg. para 6.0 mm.

