

# WEST HARD 55



## COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr
0.4	0.9	0.55	3.4

## PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Dureza	
Primera capa	340 HB
Segunda capa	430 HB
Tercera capa	550 HB

## PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Muy buena resistencia a la fricción
- Moderada resistencia al impacto
- Buena resistencia a la abrasión
- Muy buena resistencia al desgaste metal-metal
- Depósito no maquinable

## APLICACIONES

El electrodo West Hard 55 se ha diseñado para que soporte buena resistencia a la abrasión combinada con el impacto. Se aplica sobre piezas en acero fundido, aceros estructurales y/o piezas en acero de bajo carbono como recubrimiento para mejorar las características de resistencia a la abrasión como por ejemplo: equipos de excavación, reconstrucción de sprockets, ruedas, guías, fondos de baldes de draga, placas laterales de retro-excavadoras y arados.

Debido a su dureza su depósito no es maquinable. Al depositarlo sobre piezas grandes es recomendable precalentar a 150°C. Emplee máximo (4) cuatro capas. Se ha diseñado de manera que se obtengan las mismas facilidades de operación ya conocidas en los productos West Rode.

## AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
4.0	5/32	350	14	100 -160

Empaque de 5 Kg.

