



WEST HARD 65

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V
0.7	0.31	0.68	7.5	0.5	0.5

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Dureza	
Primera capa	50-60 HRC
Segunda capa	52-61 HRC
Tercera capa	54-62 HRC

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Buena resistencia al impacto
- Muy buena resistencia a la abrasión
- Depósito no maquinable con herramienta

APLICACIONES

Electrodo diseñado con revestimiento rutílico básico que permite una suave operación, suave remoción de escoria y muy buen acabado. Su composición ha sido balanceada para obtener una alta resistencia a la abrasión, con buena resistencia al impacto, haciéndolo ideal para la reparación de herramientas de corte, embutido y conformado en frío, también para la reparación de herramientas y matrices de aceros especiales entre 5 y 13% de cromo, aceros H13. Posee buena resistencia a la temperatura, hasta 600° C indicado para piezas expuestas a la abrasión y/o erosión. Las aplicaciones más comunes son: herramientas de corte, embutido y conformado en frío y/o caliente, árboles de levas, pistas de rodadura y dientes de engranaje de acero cementado. Aplique máximo tres (3) capas. Si es necesario utilice como colchón West Rode 09, West Rode 10 o West Hard 30.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
2.4	3/32	350	14	75 - 100
3.2	1/8	350	14	90 - 140
4.0	5/32	350	14	140 -190
4.8	3/16	350	14	190 - 250

Empaque de 5 Kg.

