



WEST HARD 70

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	V
5.0	1.2	1.0	29.2	1.7	1.2

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Dureza	
Primera capa	54-59 HRC
Segunda capa	57-62 HRC

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Baja resistencia al impacto
- Buena resistencia a la oxidación
- Excelente resistencia a la abrasión
- Depósito no maquinable
- El depósito fisura liberando tensiones

APLICACIONES

Su composición química se ha balanceado de tal manera que se obtiene una estructura hipereutéctica con gran número de carburos de cromo dentro de una matriz austenítica obteniéndose así una excelente resistencia al desgaste abrasivo para piezas que no están sometidas a impacto.

Se utiliza como recubrimiento en piezas de acero fundido, acero al carbono, acero de baja aleación, acero al manganeso o hierro fundido, que van a estar sometidas a la abrasión severa por materiales como: arena, minerales, carbón, cemento, escoria, caliza y/o gravilla.

Las piezas típicas que se reparan con este electrodo son: dragas, dientes de dragas, maquinaria agrícola, equipo para movimiento de tierra, palas retroexcavadoras, rejas de arados, tornillos sin fin, etc.

El electrodo opera con bajos amperajes que permiten una disminución de la dilución, depositando un cordón plano y de fácil remoción de escoria. Si requiere depósitos de más de dos capas utilice electrodos West Hard 30 o West Rode 10 como colchón de las primeras capas.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
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.

