

WEST TOOL 60 HSS

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA (%)

C	Mn	Si	Mo	W	Cr	V
0.95	0.5	0.7	4.7	5.4	6.5	1.65

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Dureza	
Al depositarse (sin precalentar)	56 HRC
Recocido a 800°C	35 HRC
Templado en aceite a 1200°C	62 HRC
Templado y revenido a 600° C durante una hora	62 HRC
Templado y recocido a 600° C durante cuatro horas	59 HRC

APLICACIONES

El West Tool 60 HSS se ha balanceado para que deposite un metal de acero rápido ideal para manufactura, reconstrucción y reparación de todo tipo de herramientas de corte en frío o en caliente. El depósito mantiene la dureza y el filo de corte hasta 600° C.

Su uso es muy común en reparación de bordes de cuchillas, buriles, punzones, brocas, dados, troqueles de corte, etc.

Se recomienda precalentar hasta 20° C por debajo de la temperatura de recocido cuando se aplique sobre aceros templados o aceros rápidos.

Para rellenos de gran espesor usar como colchón West Rode 09. Evite hacer depósitos de más de 7 mm de altura. Haga cordones de máximo 70 mm de longitud.

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIÁMETRO		LONGITUD		AMPERAJE
mm	Pulgadas	mm	Pulgadas	
2.4	3/32	300	12	60 -90
3.2	1/8	350	14	90 - 130

Empaque de 5 kg.

