

## AW DURCHROME

### DESCRIPCIÓN

Electrodo para revestir piezas nuevas o gastadas de acero, acero al manganeso, hierro dulce ó piezas o sometidos a alta abrasión y moderado impacto. Utilice corriente directa con electrodo positivo + (CDPI), también aplicable con corriente alterna (CA). Depósitos de alta dureza desde el primer cordón a base de carburos de cromo, se usa como capa final de otros recubrimientos o colchones elásticos.

### APLICACIONES

Este producto se utiliza en la industria de la construcción, en maquinaria de trituración y movimiento de tierra y roca, para recuperar, proteger y darles más tiempo de vida útil a los equipos de ésta clase.

Es adecuado en un gran número de casos típico como ejemplo: Caras internas y externas donde el contacto con la alta abrasión sea un factor importante, molino de bolas, labios y laterales de cucharones de almeja, etc.

Se utiliza como capa final sobre otros recubrimientos o colchones de soldadura.

### VENTAJAS

Conserva buena dureza a temperatura entre 500 y 600 °C, tiene excelente resistencia a la oxidación a 900 °C, con un solo cordón se obtiene alta dureza y buena resistencia al desgaste.

Es un electrodo muy manuable con cualquier fuente de poder, su alto rango de corriente permite gran velocidad de aplicación.

Muy buenos depósitos para reconstruir, poca formación de escoria y alta eficiencia

### PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO \*

**Diámetro del electrodo** 4,0 mm (5/32")  
Dureza 62,6 HRC

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Silicio	1,79 %
Manganeso	1,33 %
Carbono	3,91 %
Cromo	28,53 %
Azufre	0,02 %

Microestructura : grandes cantidades de carburos de cromo en matriz austenítica.

### TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de aplicar la aleación, asegúrese de que la pieza por revestir esté libre de óxidos, grasas o capas de metal fatigado, etc. Una vez limpia la superficie del metal base proceda a depositar cordones rectos o bien de tal forma que la oscilación del electrodo no exceda tres veces el diámetro del mismo. Limpie la escoria entre pasos; al terminar deje que la pieza se enfríe lentamente.

### MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
4,0 x 356	5/32 x 14	130 – 180
4,8 x 356	3/16 x 14	160 – 210

Ficha  
Técnica

Electrodos  
Revestimientos Duros



**ELECTRODOSINFRA**

**EMPAQUE**

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.