

AW DUR WELD 7020 A

DESCRIPCIÓN

Electrodo de alto contenido de manganeso, aceros hadfield y de reconstrucción; para unir y reconstruir partes de acero al manganeso, diseñado para trabajar en varias posiciones y cordones múltiples, piezas sometidas a altos impactos, presión y donde se requiera baja dureza al depósito para poder maquinarse y endurecimiento al trabajo. Aplicable con CA y corriente directa electrodo positivo + (CDPI).

APLICACIONES

Reparación y reconstrucción de martillos de quebradoras, dientes y labios de cucharones, paredes de molinos, cantos de palas mecánicas, placas de impacto, equipo para manejo de grava y minerales, conos y muelas de quebradoras, , etc.
Construcción de equipo de piezas para las vías de ferrocarril, sapos, agujas, etc.

VENTAJAS

Fácil encendido, ideal para secciones gruesas o pesadas, el depósito endurece al trabajo, poco salpique, remoción fácil de escoria y depósitos con buena apariencia. Depósitos con características de apariencia similares al metal base.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Diámetro del electrodo	3,2 mm (1/8")	4,0 mm (5/32")	4,8 mm (3/16")
Dureza al depositarse	88,5 HRB	86,6 HRB	85,4 HRB

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Carbono	0,93 %
Manganeso	13,95 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie lo más posible las piezas por revestir de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, , esto es importante debido a que tendrá mejor adherencia el material, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance. Utilice los amperajes más bajos posibles sin que exista al mismo tiempo falta de fusión. Quite la escoria entre pasos enfriando los depósitos con un trapo húmedo y utilice CDPI (electrodo al positivo).

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2 x 356	1/8 x 14	90 – 130
4,0 x 356	5/32 x 14	120 – 160
4,8 x 356	3/16 x 14	150 – 190

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.