

Wearshield® 60 (e)

CLASIFICACIÓN

DIN 8555 E10-UM-60-GR
EN 14700 E Fe15

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo con recubrimiento básico. Produce un depósito principalmente formado por carburos de cromo. Fácil control de arco. Rendimiento 200%. Para soldadura en horizontal.

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA/ CC +/-

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Cr	Si
5,0	35	4

ESTRUCTURA

La microestructura formada principalmente por carburos de cromo primarios en una matriz eutéctica austenítica-carburos.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos de dureza

1 Capa 57-60 HRc
2 Capas 60-62 HRc
Soldado sobre chapa de acero al carbono

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	3.2	4.0	4.0
	Longitud (mm)	350	450	350	450
PE tubo	Piezas / unidad	48	37	32	23
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5	2.5

Identificación Marcado: WEARSHIELD 60 (E) Color punta: púrpura

Wearshield® 60 (e) rev. C-ES25-01/03/16

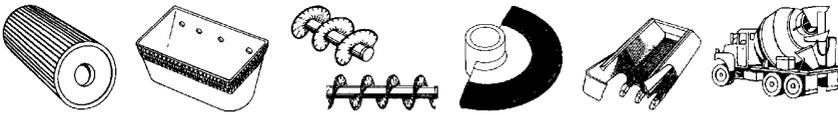
Wearshield® 60 (e)

APLICACIÓN

Wearshield 60 produce un depósito de carburos primarios con una dureza de 60-62 HRC. La microestructura de carburos primarios hace a Wearshield 60 especialmente adecuado para aplicaciones donde se requiera resistencia a abrasión severa.

Aplicaciones típicas:

Rodillos de trituración
Bisinfines
Labios de palas mecánicas
Area de carga de carbón de altos hornos
Piezas de mezcladoras de cemento



INFORMACIÓN ADICIONAL

Cuando suelde con Wearshield 60 se deben realizar cordones rectos y rápidos. No balancear el electrodo para obtener fisuras transversales de eliminación de tensiones de unos 10 a 20 mm.

No precalentar si el acero es austenítico, aceros inoxidable y aceros al manganeso, aunque para estos últimos la temperatura entrepasadas debería limitarse a unos 260°C.

El metal depositado no es mecanizable.

No depositado más de 2 pasadas.

Para aplicaciones con más de 2 capas, efectuar capas intermedias con Rep Tec 126, Wearshield BU o Wearshield Mangjet (acero al manganeso). También se puede precalentar a 650°C para eliminar la formación de fisuras transversales

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long [mm]	Rango corriente [A]	Tipo corriente	V.Dep.
			H(kg/h)
3.2 x 450	110-150	CC+	1.75
4.0 x 450	140-180	CC+	2.2

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Lincore® 60-O y Lincore® 60-S con flux 801 ú 802