

# 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

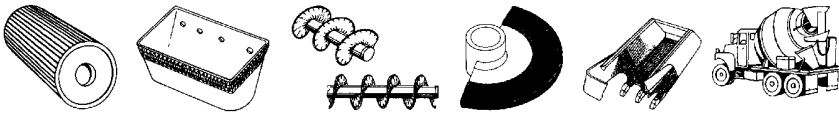
# Wearshield® 60 (e)

## 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