

# Wearshield® 70

## CLASIFICACIÓN

DIN 8555 E10-UM-65-GRZ  
EN 14700 E Fe16

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo de recargue altamente aleado, con recubrimiento básico con grafito. Deposita una aleación de estructura mayoritaria de diferentes metales de pequeño tamaño y mayor dureza que los carburos de cromo. Para soldar en horizontal. Rendimiento 240%. Fácil control del arco.

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CA / CC +

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Si	Cr	Mo	Nb	W
4.2	2.7	18	8.5	9.0	7.0

## ESTRUCTURA

La microestructura consiste principalmente en carburos primarios de cromo con carburos de molibdeno, niobio, tungsteno y vanadio en una matriz austenita-carburos eutécticos.

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

### Valores típicos de dureza

1 Capa 62-67 typical 65 HRc  
Soldado sobre chapa de acero al carbono

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	350
PE tubo	Piezas / unidad	28	18	12
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5

Identificación Marcado: WEARSHIELD 70 Color punta: púrpura

Wearshield® 70 rev. C-ES24-01/03/16

# Wearshield® 70

## APLICACIÓN

Wearshield 70 produce un depósito de carburos con una dureza de 68-70 HRC. La microestructura de carburos primarios hace a Wearshield 70 especialmente adecuado para aplicaciones donde se requiera muy alta resistencia a abrasión muy severa asociada a menudo con altas temperaturas (>760°C).

Aplicaciones típicas:

Piezas industria cementera  
Plantas de sinterizado  
Tolvas y tamices de clinkers de cemento  
Campanas de hornos



## INFORMACIÓN ADICIONAL

Cuando suelde con Wearshield 70 es preferible realizar cordones rectos aunque también se puede efectuar cordones anchos (hasta 50 mm utilizando balanceo).

En la condición as welded aparecen fácilmente grietas transversales, y el espaciado entre las grietas es pequeño incluso con bajas velocidades de desplazamiento.

No es necesario precalentar si el acero es austenítico, aceros inoxidables y aceros al manganeso, aunque para estos últimos la temperatura entrepasadas debería limitarse a unos 260°C. No depositar más de 2 pasadas de espesor.

La mayor resistencia a desprendimiento del recargue se obtiene utilizando capas intermedias austeníticas. En temperaturas de servicio inferiores a 260°C se prefiere un sustrato (capa intermedia) austenítico al manganeso.

En aplicaciones a alta temperatura >260°C, se debería usar capas intermedias de acero inoxidable austenítico, por ejemplo Rep Tec 126

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a (S)*	Energía - intensidad máx - E(kJ)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
3.2 x 350	120 - 160	CA	156	699	1.28	67	18	1.21
4.0 x 350	180 - 220	CA	172	1011	1.50	100	14	1.40
5.0 x 350	230 - 300	CA	194	1630	2.06	155	9	1.39

## PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Hilo tubular Lincore® 65-0