

NIPPON DUR-50

Normas de clasificación

EN 14700 _____ EFe15

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo y C.A.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Resecado: 1h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento básico de 190% de rendimiento adecuado para recargues duros de elevada resistencia al desgaste. El material de aportación son carburos de cromo.

La formación de fisuras en el depósito de soldadura es normal para este tipo de electrodo, y son llamadas fisuras de alivio de esfuerzo, para evitar el desprendimiento del cordón. En recargues de una sola capa, sobre materiales que sean resistentes al desgaste se seleccionará la intensidad más baja posible con el fin de mantener una dilución mínima con el metal base. Cuando se trate de alturas de recargue mayores se ha de rellenar previamente con otro material, por ejemplo, sobre acero al manganeso, acero de construcción y acero fundido: NIPPON INOX-29 o NIPPON INOX-126.

Aplicaciones

Recargues duros y altamente resistentes al desgaste por abrasión sobre partes de máquinas y equipos de aceros de construcción, acero fundido y acero al manganeso que están sometidos a un desgaste por abrasión elevada con un moderado impacto. Se emplea en tornillos sinfín, placas y martillos de molinos, paletas mezcladoras, dientes de excavadoras y conos quebrantadores.

Dureza del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Vickers	(HV)	700
Dureza Rockwell	(HRC)	60
Dureza Brinell	(HB)	590

Análisis químico del material depositado

C	Si	Cr	Fe
5,0	1,0	35,0	Base

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
3,2	350	130 - 140	5,0	51,0	98
4,0	350	180 - 200	5,0	73,5	68

Soluciones de
soldadura:

