

NIPPON DUR-65

Normas de clasificación

EN 14700 _____ EFe16

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

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Resecado: No es necesario.

Características

Electrodo de 200% de rendimiento para recargues duros de carburos especiales altamente resistentes al desgaste y abrasión extrema. El material de aportación son carburos de cromo, niobio, molibdeno, tungsteno y vanadio.

No recargar más de 2 capas. En caso de tener que recargar grandes espesores, rellenar antes con otro electrodo como NIPPON INOX-126 o NIPPON DUR-7. El material de aportación es mecanizable por rectificado.

Aplicaciones

Recargues duros muy resistentes al desgaste sobre materiales de aceros no aleados y aleados que están expuestos a un desgaste extremadamente alto por abrasión de arena, grava, menas, carbón, cemento y escoria. Apropiado también para recargues sobre instalaciones de trituración de carbones, coques y escorias incandescentes por su elevada resistencia a la abrasión a temperaturas elevadas (600-700 °C).

Dureza del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Vickers	(HV)	820
Dureza Brinell	(HB)	630
Dureza Rockwell	(HRC)	65

Análisis químico del material depositado

C	Cr	Nb	Mo	W
5,0	22,0	7,0	7,0	2,0

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	110 - 140	4,5	70,3	64
4,0	450	140 - 190	6,0	146,3	41

Soluciones de
soldadura:

