



ARC WELD 880

Identificación punto: CAFÉ

TIPO E 312-16

DESCRIPCIÓN

Electrodo especial tipo inoxidable austenítico – ferrítico, con bajo coeficiente de dilatación y depósitos totalmente maquinables, ésta aleación trabaja con amperajes mínimos, con lo que se evita quemar la zona de unión obteniéndose soldaduras de altos valores mecánicos. Utiliza C.A. y C.D.P.I.

APLICACIONES

Utilizado para reconstruir flechas, engranes, piñones, coronas, etc., para uniones críticas entre aceros disímiles, es un buen revestimiento en piezas sometidas a desgaste por fricción, en la fabricación o reparación de troqueles o cuchillas de corte en frío ó en caliente, dá buenos resultados como cojín en revestimientos contra impacto. Particularmente útil en soldadura de aceros disímiles, especialmente si uno de ellos es un acero inoxidable alto en níquel, y en donde se desee una unión altamente resistente a agrietamientos.

VENTAJAS

Esta aleación, está diseñada para resolver gran parte de los problemas que se presentan en la soldadura de aceros al carbono, de baja y alta aleación, aceros fundidos e inoxidables de análisis desconocidos; garantiza uniones de gran resistencia y altos valores mecánicos. Esta aleación se puede pulir al espejo, razón por lo que se le puede usar como revestimiento antifriccional en piezas sometidas a éste tipo de desgaste, también usado como cojín elástico en revestimientos gruesos.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO *

Díámetro del Electrodo	3,2 mm (1/8")	4,0 mm (5/32")
Resistencia a la Tensión	800 Mpa (116 086 psi)	808 Mpa (117 126 psi)
Elongación en 50,8 mm (2")	25 %	22%

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO *

Díámetro del Electrodo	2,4 mm (3/32")	3,2 mm (1/8")	4,0 mm (5/32")	4,8 mm (3/16")
Carbono	0,11 %	0,11 %	0,11%	0,11 %
Silicio	1,01 %	1,06 %	1,07 %	1,13 %
Manganeso	0,9 %	0,9 %	0,9 %	0,9 %
Cromo	29,1 %	29,1 %	29,2 %	29,0 %
Níquel	9,1 %	9,1 %	9,0 %	8,9 %
Molibdeno	0,15 %	0,16 %	0,16 %	0,19 %
Cobre	0,12 %	0,12 %	0,13 %	0,11 %
Fósforo	0,02 %	0,02 %	0,02 %	0,02 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de empezar a soldar procure eliminar de la superficie de la pieza por unir, los óxidos, el metal fatigado, grasas, aceites o cualquier otro producto extraño que pueda causar defectos al momento de la aplicación. Conecte el portaelectrodos al positivo (polaridad invertida), o bien, corriente alterna; aplique cordones rectos llevando el electrodo con un ligero ángulo de 15° con relación al avance. Utilice el mínimo amperaje recomendado en la tabla, limpie la escoria antes de depositar otro cordón. Evite recalentar la pieza.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
2,4 x 305	3/32 x 12	50 – 75
3,2 x 356	1/8 x 14	75 – 105
4,0 x 356	5/32 x 14	95 – 130
4,8 x 356	3/16 x 14	125 – 160

EMPAQUE

Bote plástico c/5 kg en bolsa termosellada.

*** Recopilación Febrero 2006**