



CONOMANG

Identificación punto: AZUL OSCURO

DESCRIPCIÓN

Electrodo de alto contenido de manganeso para unir y reconstruir partes de acero al manganeso, diseñado para trabajar en varias posiciones y cordones múltiples. Aplicable con CA Y CDPI (electrodo al positivo).

APLICACIONES

Reconstrucción en acero al manganeso, dientes y labios de cucharones, martillos de quebradoras, paredes de molinos de bolas, etc.

Para partes sujetas a desgaste por alto impacto con un mínimo de pérdida durante el periodo de endurecimiento en el trabajo.

Buena resistencia al desgaste por abrasión y el desgaste metal – metal con un mínimo de lubricación. Es muy tenaz y resistente a la fragilidad bajo cordón.

VENTAJAS

Fácil encendido, ideal para secciones gruesas o pesadas, el depósito endurece al trabajo, poco salpique, remoción fácil de escoria. Microestructura: austenita. Especial para aplicaciones de alto impacto. Depósitos no magnéticos.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO *

Diámetro del electrodo	4,0 mm (5/32")	4,8 mm (3/16")
Dureza al depositarse	90,5 R _B	91,4 R _B

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO *

Silicio	0,15 %
Manganeso	16,70 %
Carbono	0,92 %
Cromo	1,82 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie lo más posible las piezas por revestir de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, esto es importante debido a que tendrá mejor adherencia el material, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance. Quite la escoria entre pasos y utilice CDPI (electrodo al positivo), o bien CA (corriente alterna).

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 175
4,8 x 356	3/16 x 14	170 – 200

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg en bolsa termosellada.

* Recopilación Marzo 2006