

Especificación
DIN 8555 : No estandarizado

SK CANE GRIP B

Alambre tubular autoprotegido para la aplicación de glóbulos de soldadura (chapisco) de mazas azucareras.

Campo de Aplicación

Aplicación de pequeños glóbulos en los laterales de los dientes de las mazas azucareras con el fin de dar aspereza a la superficie para un óptimo arrastre de la fibra de la caña de azúcar.

Características

SK CANE GRIP B deposita un metal de soldadura tipo aleación de carburo de cromo, en forma de pequeños glóbulos. Estos glóbulos duros, abrasivos y resistentes al desgaste, aumentan el área superficial de la masa hasta en un 25 % y el coeficiente de fricción a un valor mayor de 0.4, su formulación está diseñada para ser aplicado en la maza cuando se está realizando la molienda de la caña o en época de reparación.

Dureza del depósito de soldadura: Aprox. 56 HRC

Análisis estándar del depósito (% en peso)

Alto cromo y alto carbono.

Instrucciones para soldar

SK CANE GRIP B, se deposita en los laterales de los dientes, con una velocidad de giro en la masa comprendida entre 5 a 7 RPM (con el molino trabajando), logrando una superficie áspera que incrementa el arrastre de la caña.

POSICIÓN DE SOLDADURAS

Tipos de corriente: (= +)



1 G

Parámetros recomendados

| Diámetro | Amperaje (A) | Voltaje (V) | Stick-out (mm) | Presentación |
|----------|--------------|-------------|----------------|--------------|
| 1,6 | 150 - 200 | 30 - 34 | 40 - 50 | 15 Kg.* |
| 2,4 | 270 - 450 | 30 - 34 | 40 - 50 | 15 Kg. |
| 2,8 | 300 - 650 | 30 - 34 | 40 - 50 | 15 Kg.* |
| 2,8 | 300 - 650 | 30 - 34 | 40 - 50 | 25 Kg.* |

* Material sólo sobre pedido.

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.