

Alambre tubular auto-protégido tipo flux cored, de acero inoxidable austenítico al CrNiMn, ideal para capa de colchón en recubrimiento duro y en uniones resistentes a la fisuración.

Especificación

DIN 8555	EN 14700
MF 8 - GF - 150 / 400-KPZ	T Fe10 - 150

Campo de aplicación

Unión de placas anti-desgaste en las cucharas de palas mecánicas; recubrimiento de rieles, crucetas, pistones de prensa, y como base o colchón en la reconstrucción de piezas de acero al alto manganeso, aceros no aleados o de baja aleación que se encuentran en las industrias mineras, del cemento, siderúrgicas y del azúcar, union de metales disímiles como uniones de aceros al carbono con aceros inoxidables, entre otras.

Características

Aleación austenítica inoxidable del tipo 18Cr8Ni7Mn, desarrollado para la soldadura de los aceros disímiles y como primera capa antes de un revestimiento con una aleación de protección anti-desgaste. También se recomienda para la unión en posición sobre mesa de placas de aceros anti-desgaste a aceros no aleados o de baja aleación. El depósito se endurece al trabajo en frío y por su alta resistencia a la corrosión y a la fricción es utilizado para el revestimiento de flechas de mazas en la industria azucarera, también es utilizado como base en recubrimientos que estarán sujetos a la escamación por exposición a temperaturas de trabajo de 850°C.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0.09	6.00	0.9	18.00	7.80	Resto

Propiedades mecánicas

Dureza del depósito de soldadura pura: Aprox. 125 – 175 HB

Dureza del Depósito después de endurecido por el trabajo: Aprox. 375 - 450 HB

Instrucciones para soldar

Limpiar el área a recuperar. Precaliente espesores gruesos y aceros de aceros de grado fino un mínimo de 100°C y mantener una temperatura máxima entre pases de 200°C. Utilice técnica de arrastre para aplicar la soldadura conservando el stick-out que se menciona en la tabla de parámetros. El depósito presenta buen maquinado con herramienta de corte, no acepta el corte con oxiacetileno y no hay límite del espesor a revestir cuidando la indicación descrita en esta hoja. En depósitos densos es importante la limpieza de la escoria después de cada cordón aplicado.

Posiciones de soldadura

Tipos de corriente



Corriente Directa / Electrodo Positivo (DC/EP)(= +)

Parámetros recomendados

	1.6*	2.4	2.8
Diámetro (mm)	1.6*	2.4	2.8
Amperaje (A)	180 - 200	250 - 300	300 - 400
Voltaje (V)	26 - 30	26 - 30	26 - 30
Stick - out (mm)	35 - 40	35 - 40	35 - 40

*Diámetro sobre pedido

Presentaciones

Presentación Estándar	Otras Presentaciones*
Bobina de 15 kg	Bobina de 25 Kgs., Tambor de 200 Kgs.

*Consultar previamente con su Representante Técnico

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.