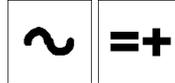


Tipo de revestimiento:

Básico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hardmelt 600 es nuestro electrodo con revestimiento básico para recubrimiento resistente al desgaste de piezas de acero, acero fundido y acero con alto contenido de Mn, sujetos a impacto y/ o tensiones por compresión, abrasión y desgaste de metal-metal. El aporte depositado posee una estructura martensítica y la dureza del depósito del aporte puro es de aprox. 600HB. Después de soldado, el depósito puede mecanizarse esmerilando solamente.

Aplicaciones:

Hardmelt 600 es particularmente apto bajo condiciones de abrasión y fricción intensas, combinadas con impacto. Es ideal para aplicaciones que están expuestas al desgaste por rodadura, por fricción y de metal-metal.

Las aplicaciones son universales, pero son típicas en el revestimiento con material duro, como por ejemplo, en la industria agrícola, de excavaciones de tierra y trituración de piedras, revestimiento duro de ruedas de grúas y de vagonetas de mina, dientes de engranajes y ruedas dentadas, guías de cucharones, cangilones de dragado, cuchillas de máquinas de desguace, mesadas, poleas de cable, partes de tractor y de palas, cangilones de arrastre, cadenas de transportadores, cabezas de martillo, mordazas de embrague.

Composición química peso % metal de soldadura-estándar

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,50	0,40	2,30	9,0	bal.

Propiedades mecánicas, metal de soldadura-estándar

Condición	Dureza	
Después de soldado	1 pasada	56-58 HRc
	Después de recocido moderado a 780-820°C	aprox. 25 HRc
	Después de templado en aceite a 1000-1050°C	aprox. 60 HRc
	1 pasada sobre acero con alto contenido de Mn	aprox. 22 HRc
	2 pasadas sobre acero con alto contenido de Mn	aprox. 40 HRc

Embalaje y soldadura

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
3,2	350	34,6	100-140
4,0	450	65,6	140-180
5,0	450	105,5	180-210