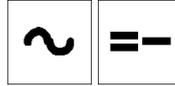


Tipo de revestimiento:
Rutílico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hardmelt 620 es nuestro electrodo, con revestimiento rutílico, para recubrimiento resistente al desgaste de aceros para herramientas sujetos a la fricción metal-metal a temperaturas elevadas de hasta 550°C. El aporte depositado es un acero de alta velocidad (AAV, HSS en el original) similar al acero para herramientas M-1, la estructura está compuesta por carburos bien precipitados en una matriz martensítica. La dureza del aporte puro es de 62 HRc. Esta dureza puede incrementarse después del templeado. Después de soldado, el depósito puede mecanizarse solamente rectificando.

Aplicaciones:

Hardmelt 620 genera un depósito de acero para herramientas resistente al desgaste libre de fisuras y es particularmente apto para aplicaciones que incluyan desgaste severo de metal contra metal, combinado con temperaturas elevadas (de hasta 550°C).

Las aplicaciones típicas incluyen: reconstrucción de troqueles de acero desgastados, herramientas de corte rápido, guías de cable, troqueles de forjado y de perforación, cuchillas de corte en frío y en caliente y cizallas. También se utiliza en la aplicación de superficies resistentes al desgaste sobre acero no aleado y de baja aleación.

Composición química peso % metal de soldadura- estándar

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W
0,9	0,5	0,8	4,5	8,0	1,2	2,0

Propiedades mecánicas, metal de soldadura-estándar

Dureza	
Metal de aporte puro	aprox. 62 HRc
Después de recocido suave en horno a 840°C	aprox. 25 HRc
Después de endurecido a 1180-1240°C y templeado a 550°C 2 h	aprox. 64 - 66 HRc

Embalaje y soldadura

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
2,5	350	28,2	70-90
3,2	350	43,4	90-110
4,0	450	86,2	110-130