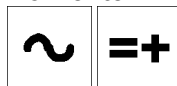


Tipo de revestimiento:
Básico

Corriente:



Posiciones de soldadura:



Hardmelt 638 es nuestro electrodo de alta eficiencia con revestimiento básico (205%) para el recubrimiento resistente al desgaste de partes sujetas a abrasión por esmerilado y al impacto moderado. El aporte depositado es una mezcla casi eutéctica de carburos de cromo y austenita, la dureza del aporte puro es de 60 en la escala Rockwell C(HRC). Después de soldado, el depósito puede mecanizarse esmerilándolo, debido a que la costura es homogénea y de perfecta ondulación, aunque esto resulta innecesario en la mayoría de las aplicaciones.

Aplicaciones:

Hardmelt 638 produce un depósito resistente al desgaste y resulta particularmente apto para aplicaciones que incluyan abrasión por esmerilado con impacto moderado a temperaturas de funcionamiento de hasta 600°C. El depósito de soldadura posee extrema resistencia al desgaste por minerales. Hardmelt 638 resulta también apto como capa final sobre depósitos extra-fuertes (Hardmelt 600) o sobre acero con alto contenido de Mn.

Las aplicaciones típicas se encuentran en construcciones pesadas, en las industrias minera, trituración de piedras y de dragado, por ejemplo, en cangilones de arrastre y de palas, dientes de cangilones, cortadores de arrastre, cangilones del elevador de paletas, martillos trituradores, mezcladoras de cemento, partes de bombas de dragado, máquinas mezcladoras de la industria del caucho, artesas agitadoras, cangilones de excavación, partes giratorias y de impacto de la trituradora, tornillos del transportador.

Composición química peso % metal de soldadura- estándar

C	Mn	Cr
5,0	0,3	31,8

Propiedades mecánicas, metal de soldadura-estándar

Dureza	
Metal de aporte puro	60 HRc
1 capa sobre acero con C = 0,15%	aprox. 55 HRc
1 capa sobre acero con alto contenido de Mn	aprox. 52 HRc

Embalaje y soldadura

Diám. mm.	Longitud mm.	Peso (kgs) 1000 pzas.	Corriente A
3,2	350	53,5	110-140
4,0	350	81,5	160-190
5,0	450	174,2	220-260