

WELDCAST 40

APLICACIONES

Para soldar hierro fundido, quemado, corrido, químicamente alterado o impregnado de grasa y aceite para soldar hierro fundido gris, con grafito laminar.

Tipo de Aleación:	Acero al Carbono
Tipo de Corriente:	DC+ -, AC
Indicaciones:	El electrodo WELDCAST 40, con núcleo de hierro es usado para la soldadura de recuperación o para corregir defectos en piezas de hierro fundido, que no tengan necesidad de maquinarse, como camada intermedia en hierro fundido de mala calidad que no se consigna alear con otros electrodos de Ni o Ni-Fe. Para fallas de fundición profundas, soldar los últimos cordones con WEST RODE 40 O BIMETAL CAST. Recomendamos hacer cordones cortos (30 o 40 mm) para evitar el súper calentamiento. No sobrepasar temperaturas de 50°C.

Propiedades Mecánicas Típicas	
Condición	Dureza metal depositado
Como se deposita	140 HB

Composición Química (%)				
C	Mn	Si	Fe	Otros
0.5	1.2	1	Balance	0.5

Información Técnica Adicional	
Diámetro	Intensidad de Corriente
3.2 x 350 mm (1/8")	100 - 120 A
4.0 x 350 mm (5/32")	130 - 150 A

EMPAQUE: Caja de 5 kg peso neto.

