

WELDINOX 626

Electrodo con revestimiento rutilico, alto rendimiento (160%) para unir aceros disimiles y soldadura de revestimiento, capas de alta elasticidad. Metal depositado de acero austenico de alta plasticidad al Cromo-Níquel-manganeso; resistente a la oxidación hasta 850°C.

APLICACIONES

Soldadura de unión entre aceros de alta aleación y aceros no aleados o de baja aleación; con capaz intermedias elásticas para recargues resistentes al desgaste de acero austenítico duro al manganeso, aceros de construcción o aceros de alto contenido de carbono como por ejemplo; dientes de draga, placas de choque, tréboles de cilindros de laminación, dientes de piñones, levas, tornillos, moledores, agitadores, etc.

Tipo de Aleación:	Aceros Inoxidables
Tipo de Corriente:	DC+ , AC
Indicaciones:	<p>El WELDINOX 626 es un electrodo altamente aleado por el revestimiento del cromo-níquel-manganeso que aporta el 160% en relación a su alma, el revestimiento consume gran parte de calor generado por el arco eléctrico, con esto disminuye la introducción de calor (HEAT INPUT) en el metal base o por consiguiente menor deformación de la pieza. El deposito es totalmente austenítico, con buena capacidad para absorber las tensiones generadas durante la aplicación. El depósito tiene las características de endurecer en frio con impacto, presión o fricción. Capas intermedias para seguridad contra grietas, cuando se depositen revestimientos con aleaciones duras de carburo de Cromo y de base cobalto. Uniones entre los aceros altamente Mo y Cromo-Níquel con aceros de baja y sin aleación, aceros tratados hasta 90 Kg/mm² de resistencia a la tracción entre sí o con otros tipos. El precalentamiento depende del material base.</p> <p>Un eventual tratamiento térmico para los aceros ferríticos-perlíticos, se debe efectuar dentro de la relación tiempo-temperatura, para evitar una zona de transición frágil, ocasionada para la difusión de carbono arriba de 300°C debiéndose limitar la temperatura de trabajos de estos casos. En la soldadura de unión, la oscilación del electrodo no debe pasar tres veces el diámetro del alma.</p> <p>Dureza de metal depositado: aproximadamente 200 HB; después del endurecimiento en frio 430 brinell.</p>

Propiedades Mecánicas Típicas (Sin tratamiento térmico)

Temperatura de Ensayo	Limite Elástico	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Resistencia al Impacto
+20°C	400 MPa (58 ksi)	650 MPa (94 ksi)	35%	65 J

Composición Química (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.08	0.6	6.0	18.0	8.0

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.

