

WEST HARD 400 Ni

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Alta resistencia a la fricción
- Excelente resistencia al agrietamiento
- Excelente resistencia al impacto
- Buena resistencia a la abrasión
- Excelente tenacidad
- Muy buena soldabilidad

Tipo de Aleación:	Recubrimientos Duros
Tipo de Corriente:	DC + - , AC
Aplicaciones:	<p>El West Hard 400 Ni ha sido diseñado especialmente para reparaciones y unión de piezas de acero al manganeso conocido como Hadfield.</p> <p>En recubrimientos de acero al carbono es conveniente el uso de un colchón de West Rode 2212, Weldinox 626 o de West Rode 80B para evitar la aparición de grietas.</p> <p>Para depositar sobre superficies ya trabajadas se debe previamente eliminar con esmeril la superficie endurecida.</p> <p>Mantenga la pieza de acero al manganeso fría, semi sumergida en agua o depositando cordones cortos y evitando que se caliente, de forma que se pueda tocar con la mano a una distancia de 15 cm de donde se aplicó la soldadura. Martille los cordones inmediatamente después de depositados para eliminar tensiones residuales.</p> <p>Deposita un cordón del mismo color que el material base.</p>

Propiedades Mecánicas Típicas

Resistencia a la tracción	Elongación	Dureza (Metal depositado)	Dureza (Deformado en frío)
≥ 110 ksi (≥ 758 MPa)	30 %	250 HB	500-600 HB / 50-58 HRC

Composición Química (%)

C	Mn	Ni	Si
0.6	15.0	3.0	0.5

Información Técnica Adicional

Diámetro	Intensidad de Corriente
3.2 x 350 mm (1/8")	85 - 130 A
4.0 x 350 mm (5/32")	120 - 200 A
4.8 x 350 mm (5/32")	160 - 270 A

EMPAQUE: Caja de 5 kg peso neto.

