

WEST HARD 70

PROPIEDADES DEL DEPÓSITO

- Baja resistencia al impacto
- Buena resistencia a la oxidación
- Excelente resistencia a la abrasión
- Depósito no maquinable
- El depósito fisura liberando tensiones

Tipo de Aleación:	Recubrimientos Duros
Tipo de Corriente:	DC+ , AC
Aplicaciones:	<p>Su composición química se ha balanceado de tal manera que se obtiene una estructura hipereutéctica con gran número de carburos de cromo dentro de una matriz austenítica obteniéndose así una excelente resistencia al desgaste abrasivo para piezas que no están sometidas a impacto. Se utiliza como recubrimiento en piezas de acero fundido, acero al carbono, acero de baja aleación, acero al manganeso o hierro fundido, que van a estar sometidas a la abrasión severa por materiales como: arena, minerales, carbón, cemento, escoria, caliza y/o gravilla. Las piezas típicas que se reparan con este electrodo son: dragas, dientes de dragas, maquinaria agrícola, equipo para movimiento de tierra, palas retroexcavadoras, rejas de arados, tornillos sin fin, etc.</p> <p>El electrodo opera con bajos amperajes que permiten una disminución de la dilución, depositando un cordón plano y de fácil remoción de escoria. Si requiere depósitos de más de dos capas utilice electrodos de menor dureza como colchón de las primeras capas.</p>

Propiedades Mecánicas Típicas	
Dureza (Primera Capa)	Dureza (Segunda Capa)
54-59 HRC	57-62 HRC

Composición Química (%)					
C	Mn	Si	Cr	Mo	V
4.0	1.2	1.0	29.2	1.7	1.2

Información Técnica Adicional	
Diámetro	Intensidad de Corriente
3.2 x 350 mm (1/8")	90 - 140 A
4.0 x 350 mm (5/32")	140 - 190 A
4.8 x 350 mm (5/32")	160 - 250 A

EMPAQUE: Caja de 5 kg peso neto.

