

CAST-WELD

Electrodo de propósito especial de hierro colado.



- **CARACTERÍSTICAS EXCELENTES DE OPERACIÓN**
- **VERSÁTIL**
- **UNE HIERRO COLADO DESCONOCIDO A HIERRO COLADO Y ACERO**

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

PROCEDIMIENTO PASO A PASO SIN QUITAR ESCORIA.

CARACTERÍSTICAS EXCELENTES DE OPERACIÓN

El arco estabilizado da depósitos libres de grietas y poros.

VERSÁTIL

Suelda todo grado de hierro colado soldable: gris, maleable, de aleación, dúctil, nodular.

Cast-Weld tiene un recubrimiento único que es diseñado para soldar en hierro colado sucio, contaminado, aceitoso o grasoso.



INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Levas
- Errores de maquinabilidad
- Reparación de grietas
- Dientes de engranajes
- Partes desgastadas
- Moldes
- Volantes
- Tuberías de fundición
- Asientos de válvulas

PROCEDIMIENTOS:

1. Limpie el área a soldar para remover contaminantes de la superficie, como grasa, aceite, óxido, pintura, etc.
2. Bisele las secciones más gruesas que 1/8" en forma de "U" de 75 a 90°. Para prevenir la contaminación del área a soldar, el uso de Arc-Prep para biselar el área a ser unida es preferible desbastarlo con una rueda de óxido de aluminio.
3. En reparaciones más pequeñas, use Cryo-Burrs.
4. Cuando suelde una grieta, se recomienda taladre un pequeño agujero de 1/4" a través de cada orilla de la grieta para prevenir que se incremente durante la operación de soldadura.
5. Use el amperaje práctico más bajo en AC o DCEP.
6. Use una técnica pasadas múltiples, con aplicación de arrastre o cordones anchos y aplique sobre la cara de los biseles antes de completar el paso de relleno.
7. Cuando suelde partes mal maquinadas, recorte el área completa a ser maquinada y resuelva. Esto previene maquinar a lo largo del hierro colado dañado por calor, que contiene carburos, a menos que la parte sea tratada por calor posteriormente.
8. Cuando sea una grieta larga, aplique cordones de una pulgada de longitud comenzando de atrás hacia delante en el extremo izquierdo de la fisura. El segundo cordón de la misma forma, a una pulgada de distancia del primero y uniéndolo al primero. Continuar sucesivamente hasta completar la unión de la grieta.
9. Siempre que termine un cordón, lleve el electrodo de vuelta al charco de soldadura antes de apagar el arco.
10. El golpeteo en el cordón mientras está caliente ayuda a aliviar la tensión en la soldadura. Enfríe lentamente sin corriente de aire.

IDEAL PARA USO EN:

- Acoplamientos de motor
- Equipos de agricultura
- Engranajes
- Acoplamientos de engranajes
- Chaquetas de agua
- Colectores
- Bloques de cilindros
- Bloques de almohada
- Llenado de hoyos
- Bloques de motor
- Campanas de extremos
- Cabezas de cilindros
- Cajas de transmisión
- Marcos de prensas
- Balancines
- Herramientas de máquinas

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| | |
|--------------------------|----------------------|
| Resistencia a la tensión | 65,000 psi / 448 MPa |
| Fuerza de rendimiento | 35,000 psi / 241 MPa |
| Dureza | 90 Rb |
| Maquinabilidad | Buena |
| Igualación de color | Buena |
| Corriente | AC o DCEP |

| Código # | Diámetro | Amperaje |
|------------|----------|----------|
| 131-2-0000 | 3/16" | 115-175 |
| 131-3-0000 | 5/32" | 90-140 |
| 131-4-0000 | 1/8" | 65-110 |
| 131-5-0000 | 3/32" | 35-80 |

Disponible en FC.