

CAST-WELD HPM

Electrodo de maquinabilidad extrema para hierro colado.



- DEPÓSITOS MAQUINABLES SIN MANCHAS OSCURAS
- PARA TODA POSICIÓN
- ES PERFECTO PARA LAS COMBINACIONES NO SIMILARES DE HIERRO COLADO
- FUNDENTE NO CONDUCTIVO
- VERSÁTIL

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

PARA TODA POSICIÓN

Incluso en posición descendente.

PERFECTO PARA COMBINACIONES NO SIMILARES DE HIERRO COLADO

Unirá todo grado soldable de hierro colado, hierro colado con acero y hierro colado con acero inoxidable.

FUNDENTE NO CONDUCTIVO

Permite la soldadura en agujeros y grietas profundas sin peligro de formar el arco al hacer contacto con el fundente que cubre la varilla y el metal base.

VERSÁTIL

Suelda todo grado de hierro colado soldable: gris, maleable, de aleación, dúctil, mechanite, nodular y Ni Resist.

DEPÓSITOS MAQUINABLES SIN MANCHAS OSCURAS

Cast-Weld HPM tiene un recubrimiento especial que previene el sobrecalentamiento del electrodo, como electrodos convencionales de hierro colado.

CAST-WELD HPM

Electrodo de maquinabilidad extrema para hierro colado.



INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Levas
- Cabezas de cilindros
- Cuerpos de válvulas
- Partes de herramientas de máquinas
- Cajas de engranajes
- Acoplamiento de ejes
- Tuberías
- Sobrepuestos maquinables
- Volantes

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 maquirar 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 golpeo en el cordón mientras está caliente ayuda a aliviar la tensión en la soldadura. Enfríe lentamente sin corriente de aire.

IDEAL PARA USO EN:

- Asientos de válvulas
- Dientes de engranajes
- Cajas de cambios
- Acumulaciones
- Acoplamiento de bombas
- Acoplamiento de motores
- Cajas de engranajes
- Cajas de transmisión
- Piñones

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Resistencia a la tensión	60,000 psi / 414 MPa
Fuerza de rendimiento	45,000 psi / 310 MPa
Dureza	Hasta 80 Rb
Maquinabilidad	Excelente
Igualación de color	Excelente
Corriente	AC o DCEP

Código #	Diámetro	Amperaje
130-3-0000	5/32"	90-140
130-4-0000	1/8"	65-110
130-5-0000	3/32"	35-80

Disponibile en TIG.