



- RECUBRIMIENTO DE BAJO HIDRÓGENO PARA USO EN ACEROS AL MANGANESO
- CONTROL EN TODA POSICIÓN
- ES EXCELENTE PARA LAS PASADAS MÚLTIPLES

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

RECUBRIMIENTO DE BAJO HIDRÓGENO

Resistencia superior a las fisuras.

ELECTRODO HERRAMIENTA PARA DESBASTE

No necesita escarbar con arco.

EL DEPÓSITO SE ENDURECE CON EL TRABAJO PARA MAYOR RENDIMIENTO.

Hi-Pact está diseñado específicamente para uso en aceros de manganeso. El uso en aceros al carbón o aceros de baja aleación puede causar fisuras en el metal base.



INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Trituradores de metal de desecho
- Cruces y uniones de ferrocarril
- Barras batidoras
- Barras de seguridad de manganeso
- Martillos de manganeso
- Puntos de cambio e interruptores de ferrocarriles
- Reconstrucción de dientes de manganeso de cucharones

PROCEDIMIENTO:

1. Limpie el área a soldar. Se recomienda que la superficie donde se trabajará sea el piso. El precalentamiento de aceros de manganeso no es requerido a menos que las partes estén extremadamente frías.
2. Mantenga una longitud de arco de corta a media y evite el calor excesivo en el metal base.
3. El metal base no debe exceder 260°C (500°F) a ½" de la soldadura.
4. Crayones indicadores de temperatura, tales como barras Thermo-Heat, pueden ser útiles para evitar el sobrecalentamiento.
5. El golpeteo del depósito soldado no es necesario o recomendado.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Resistencia a la tensión	127,000 psi / 875 MPa
Dureza	Depositado 90 Rb
	Endurecido por trabajo 48 R
Fuerza de rendimiento	65,000 psi / 447 MPa
Elongación	50%
Fuerza de impacto (Charpy)	65 ft-lbs @ -18°C (0°F)
Maquinabilidad	Buena (herramientas de carburos recomendadas)
Número máximo de pasadas	Sin límite
Corriente	AC o DCEP (DC+)

Código #	Diámetro	Amperaje
194-2-0000	3/16"	170-225
194-3-0000	5/32"	140-200
194-4-0000	1/8"	90-135
194-5-0000	3/32"	70-105