

MAX-ABRADE SD

Para abrasión extrema con choque.



- RESISTENTE
- ALTA VELOCIDAD
- CUALQUIER POSICIÓN
- EFICIENTE

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

ALEACIÓN MEJORADA, 64 RC

Dura más que otros recubrimientos por hasta diez veces.

96% DE EFICIENCIA DE DEGRADACIÓN

Aproximadamente el doble de la cantidad de metal depositado como un electrodo normal.

TODAS LAS POSICIONES

1/4" de diámetro proporciona soldadura en todas posiciones, incluso vertical hacia arriba.

BAJO AMPERAJE

Minimiza la dilución y la distorsión del metal base.

1/4 "SE PUEDE UTILIZAR EN ESPACIOS TAN DELGADOS COMO DE 3/16" GRUESOS.

DISEÑADO PARA RESISTIR LA ABRASIÓN DE HASTA 538°C/1000°F Y RESISTENTE AL IMPACTO.

PARA EL USO EN ALEACIONES DE ACERO RESISTENTES AL CARBONO Y A ABRASIÓN INCLUYENDO LA SUPERPOSICIÓN DE ACEROS DE MANGANESO.

Max-Abrade SD es una aleación de recubrimiento duro, utilizando elementos que suelen ser encontrados en súper aleaciones. Estas aleaciones forman carburos complejos que tienen excelente resistencia al desgaste y resistencia al impacto moderado. Esta combinación, junto con estabilizadores especiales, lo hacen ideal para el recubrimiento duro.

MAX-ABRADE SD

Para abrasión extrema con choque.



INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Minería
- Manufactureras
- Equipo Pesado
- Camiones
- Ferrocarriles
- Constructoras
- Mantenimiento de vehículos

IDEAL PARA USO EN:

- Bordes de las palas
- Brazos y cuchillas de topadoras
- Revestimientos de trituradoras
- Tornillos sin fin de sondeadoras
- Placas desviadoras
- Palas mecánicas
- Placas de desgaste
- Tambores de trituradoras

PRODEDIMIENTO

1. Retire cualquier resto de óxido pesado, escama, pintura o metal desgastado antes de soldarlo.
2. Seleccione el diámetro apropiado para la correcta aplicación.
3. Para la soldadura fuera de posición, use el 1/4" o 3/8" de diámetro. En depósitos planos horizontales o de metal pesado utilice el diámetro 1/2".
4. Seleccione un patrón de soldadura de acuerdo al Sistema Wear-X.
5. Use stringer o bien, gotas entrelazadas con un arco corto.
6. Deje que se enfríe de forma natural. La verificación cruzada es normal.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Dureza	62-64 Rc
Número máximo de pasadas	2
Corriente	AC o DC
Resistencia a la abrasión	Excelente, 25 veces mayor que el acero suave
Prueba de abrasión ASTM G65	19.6995 mm ³ vol. perdida

Código #	Diámetro	Amperaje
176-1-0250	1/4" x 18"	80-160
176-1-0375	3/8" x 18"	110-240
176-1-0500	1/2" x 18"	160-380

Código #	Descripción
176-9-4504	Max-Abrade SD Kit 4 lb 1/4 + 1/2 2 lbs ea.