

Electrodo para recargue

Clasificación

DIN 8555-83: E2-UM-55-G*

Clasificación más próxima

Descripción General

Electrodo con recubrimiento rutilo/básico. Produce un depósito de alto contenido en carbono, de estructura martensítica.

Excelentes características de arco, buen reencendido y bajo nivel de proyecciones.

Soldar utilizando técnica de arrastre.

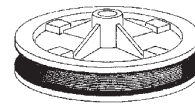
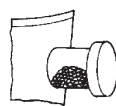
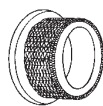
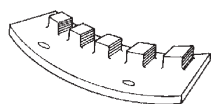
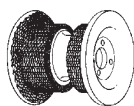
Permite soldar en posición.

Aplicación

Wearshield MM produce un depósito resistente al desgaste, sin fisuras, con una dureza de 55-57HRC dependiendo de la dilución y del número de pasadas. Es particularmente adecuado en aplicaciones que incluyan deslizamiento, rodamiento y desgaste metal-metal, combinado con resistencia a abrasión suave.

Aplicaciones típicas:

- Ruedas dentadas
- Ruedas de puentes grúa y vagonetas
- Poleas de cables para movimiento de tierras
- Caminos de rodadura
- Dragas
- Cruces de vías



Propiedades mecánicas, metal depositado

Dureza, valores típicos

1 capa	45-55 HRc
2 capas	52-57 HRc

Soldado sobre chapa de acero al carbono

Empaquetado y tamaños disponibles

Diámetro(mm)	3,2	4,0	5,0	6,0
Longitud (mm)	350	350	450	450

Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	66	45	22	-
Peso neto/unid. (Kg)	2,5	2,5	2,5	2,5

Identificación: Wearshield MM

Color punta: morado

Wearshield® MM: rev. ES01

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Nota: Lincoln KD se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

www.lincolnelectric.eu

Wearshield®MM

Información adicional

Cuando suelde con Wearshield MM limite la anchura del cordón a 12-20 mm para todos los diámetros cuando utilice técnica de oscilación. Cuando reconstruya aristas y rincones, aplique cordones estrechos y rectos.

En grandes espesores o geometría muy tensionadas, es necesario precalentar 200-350°C para prevenir agrietamiento, con temperaturas entrepasadas de hasta 400°C. Después de soldar es preciso que el enfriamiento sea lento.

El metal depositado no es mecanizable, aunque sí se le puede dar forma mediante amolado.

El depósito puede ser revenido a 425°C endureciendo hasta 50HRc.

Se puede ablandar calentando a 760°C durante varias horas y enfriando lentamente, la dureza baja a 30HRc. Este depósito es fácilmente mecanizable. Se puede volver a endurecer calentando a 950°C durante varias horas, para disolver todos los carburos y homogeneizar la estructura, seguido de temple en agua o aceite. Después del temple, el componente debería recibir un revenido.

También es posible endurecer a la llama después de recocido, aunque no se podrá conseguir la dureza completa debido a la imposibilidad de homogeneizar el acero en el ciclo corto de calentamiento.

La reconstrucción del material base debe limitarse a 4 capas.

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G asc. PE/4G PF/5G asc.

Tipo corriente/Gas protec.

CA/CC electr.+

Composición química (w%), típica, metal depositado

C	Mn	Si	Cr	Mo	W
0,55	0,5	1,5	4,5	0,5	0,5

Estructura

Microestructura constituida principalmente de martensita

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía a Intensidad E (KJ)	V. Dep. máx. H(kg/h)	Peso 1000 und. (kg)	Elect. kg metal dep. B	kg Electr. kg metal dep. 1/N
3,2x350	90 - 130	CC +	75	186	1,2	39,0	42	1,62
4,0x350	140 - 180	CC +	87	343	1,4	55,8	30	1,65
5,0x450	170 - 220	CC +	112	516	2,3	115,2	14	1,62
6,0x450	230 - 270	CC +	-	-	-	-	-	-

* punta: 35 mm

Productos complementarios

Hilo tubular LINCORE 55

LINCOLN®
ELECTRIC