

Wearshield® MM 40

Electrodo para recargue

Clasificación

DIN 8555-83: E1-UM-400-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.

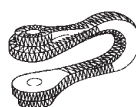
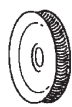
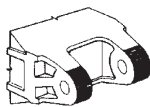
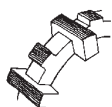
Permite soldar en posición.

Aplicación

Wearshield MM 40 produce un depósito resistente al desgaste, sin fisuras, con una dureza de 42-45HRc 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
- Cangilones
- Poleas de cables para movimiento de tierras
- Abrazaderas para cangilones
- Railes



Propiedades mecánicas, metal depositado

	Dureza, valores típicos		
1 capa	39-42 HRc (360-400HB)		
2 capas	40-45 HRc (375-425HB)		
3 capas	42-45 HRc (400-425HB)		

Soldado sobre chapa de acero al carbono

Empaquetado y tamaños disponibles

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

Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	66	43	22
Peso neto/unid. (Kg)	2,5	2,5	2,5

Identificación: Wearshield MM 40

Color punta: rojo

Wearshield® MM 40: 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 40

Información adicional

Cuando suelde con Wearshield MM 40 limite la anchura del cordón a 12-20 mm para todos los diámetros cuando utilice técnica de oscilación. Para reconstrucción de aristas aplique cordones estrechos y rectos.

En grandes espesores o geometría muy tensionadas, es necesario precalentar 150-250°C para prevenir agrietamiento.

El metal depositado es mecanizable. Normalmente no será necesario tratamiento térmico aunque podría efectuarse para disminuir la dureza y aumentar la tenacidad. Un recocido a 760°C durante varias horas y un enfriamiento lento seguido de un revenido a 520°C reducirá la dureza.

El espesor normalmente queda limitado a 4 capas.

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME

PA/1G

PC/2G

PF/5G asc.

Tipo corriente/Gas protec.

CA/CC electr.+

Composición química (w%), típica, metal depositado

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,2	0,5	1,3	3,4	0,5

Estructura

Microestructura compuesta 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 +	71	175	1,3	38,6	41	1,57
4,0x350	140 - 180	CC +	83	312	1,5	56,6	28	1,61
5,0x450	170 - 220	CC +	108	640	2,5	114,1	13	1,50

* punta: 35 mm

Productos complementarios

Hilo tubular LINCORE 40-0

LINCOLN®
ELECTRIC