

Electrodo para recargue

Clasificación

AWS A5.13-00 : EFe6*

DIN 8555-83: E4-UM-60-SZ

Descripción General

Electrodo con recubrimiento básico. Produce un depósito de acero rápido similar al acero para herramientas M-1.

El metal depositado endurece al aire.

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

Soldar utilizando técnica de arrastre.

Aplicación

Wearshield T&D produce un depósito de acero para herramientas resistente al desgaste, sin fisuras, con una dureza de 58-62HRc. Esta dureza se puede incrementar hasta 63-65HRc después de revenido (540-600°C). Particularmente adecuado en aplicaciones que incluyan fricción metal-metal severa, unido a elevadas temperaturas (hasta 540°C). Ideal para la reconstrucción de troqueles de acero desgastados, bordes y cuerpos de herramientas de corte o para la aplicación de superficies resistentes a desgaste sobre aceros al carbono y de baja aleación.

Aplicaciones típicas:

- Punzones de embutición
- Troqueles de fundición
- Cuchillas de cizallas
- Herramientas de corte



Propiedades mecánicas, metal depositado

Dureza, valores típicos

Sin tratamiento	58 - 62 HRc
revenido a 540-600°C	63 - 65 HRc

Soldado sobre chapa de acero al carbono (12 mm)

Empaquetado y tamaños disponibles

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

Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	85	56	35
Peso neto/unid. (Kg)	2,5	2,5	2,5

Identificación: Wearshield T&D

Color punta: ninguno

Wearshield® T&D: 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®T&D

Información adicional

Cuando suelde con Wearshield T&D 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.

Es necesario precalentar y mantener una temperatura entrepasadas de 325°C o más (hasta 540°C) para prevenir agrietamiento. Es importante asegurar que se consigue el calentamiento adecuado antes de soldar. Después de soldar, tapar la pieza y enfriar lentamente hasta temperatura ambiente. Una vez enfriado, el metal depositado puede ser tratado térmicamente para endurecer. Un revenido a 540-600°C normalmente produce la combinación óptima de dureza y tenacidad.

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

Se puede ablandar calentando a 850°C durante varias horas y enfriando lentamente, la dureza baja a 30HRc. Este depósito es fácilmente mecanizable. Se puede volver a endurecer calentando a 1200°C durante varias horas, para disolver todos los carburos y homogeneizar la estructura, seguido de un enfriamiento al aire y un revenido (540-600°C). Normalmente el espesor del depósito se limita a 4 capas.

Wearshield T&D no se puede cortar con oxiacetileno. Utilizar o corte por plasma o arco-aire para cortar o sanear el metal depositado. Podría ser necesario precalentar a una temperatura similar a la utilizada en soldadura para prevenir agrietamiento a lo largo de la arista de corte.

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME PA/1G

Tipo corriente/Gas protec.

CA/CC electr.+

Composición química (w%), típica, metal depositado

C	Mn	Si	Cr	Mo	W	V
0,65	0,4	0,7	4	6,0	1,8	1,1

Estructura

Microestructura constituida principalmente de martensita con algunos carburos. Después del temple, es martensita templada con carburos secundarios.

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)
3,2x350	80 - 100
4,0x350	110 - 130
5,0x350	130 - 160

Productos complementarios

Hilo tubular LINCORE T&D

LINCOLN®
ELECTRIC