

## Electrodo para recargue

### Clasificación

DIN 8555-83: E6-UM-60-GPS

AWS A5.13-00: EFe6

### Descripción General

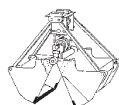
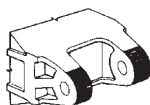
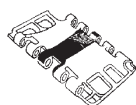
Electrodo con recubrimiento básico. Produce un depósito martensítico con una considerable cantidad de austenita retenida. Excelentes características de arco, buen reencendido y bajo nivel de proyecciones.

### Aplicación

Wearshield MI produce un depósito resistente a desgaste mezcla de martensita/austenita con una dureza de 45-48 HRc. Puede utilizarse para recargar aceros al carbono y baja aleación. La estructura del depósito hace este electrodo especialmente adecuado en aplicaciones que impliquen impactos, desgaste metal-metal y abrasión moderada.

Aplicaciones típicas:

- Equipos de movimiento de tierras
- Maquinaria de construcción
- Molinos de martillos
- Maquinaria agrícola



### Propiedades mecánicas, metal depositado

Dureza, valores típicos

1 capa	45-55 HRc
2 capas	50-58 HRc

Soldado sobre chapa de acero al carbono

### Empaquetado y tamaños disponibles

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

Unidad: Paquete				
Piezas/unid.	117	69	38	25
Peso neto/unid. (Kg)	2,5	2,5	2,5	2,5

Identificación: Wearshield MI (e)

Color punta: violeta

Wearshield® MI (e): rev. ES01

**LINCOLN**<sup>®</sup>  
**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](http://www.lincolnelectric.eu)

# Wearshield®MI (e)

## Información adicional

Precalear a temperatura por encima de 200°C para reducir las grietas transversales y evitar el desprendimiento del recargue. El metal depositado no es mecanizable, aunque se le puede dar forma mediante amolado.

El depósito de Wearshield MI tiende a formar grietas transversales, por eso se recomienda no depositar más de 2 pasadas para evitar el desprendimiento del recargue.

El depósito no se puede cortar con oxiacetilénica. Utilizar o corte por plasma o saneado con arco aire.

## 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
5	0,4	1,8	9

## Estructura

La microestructura consiste en una estructura mezclada de martensita y austenita.

## 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)
2,5x350	60 - 70	CA/CC E-	-	-	7,6
3,2x350	70 - 120	CA/CC E-	-	-	1,10
4,0x450	110 - 150	CA/CC E-	-	-	1,45
5,0x450	150 - 200	CA/CC E-	-	-	2,00

\* punta: 35 mm

## Productos complementarios

Hilo tubular LNM 420FM

**LINCOLN**®  
**ELECTRIC**