



ECA 400

DESCRIPCIÓN

Electrodo de cualidades sobresalientes para desgastes combinados de calor e impacto, también tiene alta resistencia al desgaste friccional metal – metal y choque térmico. Proporciona un depósito no magnético, maquinable con pastilla de carburo de tungsteno; empleado en industria siderúrgica y en donde existan trabajos en caliente (estampado, laminación, forja, etc.). Use corriente directa electrodo positivo (CDPI).

APLICACIONES

Depósitos recomendados para su utilización en la industria siderúrgica, útil en el revestimiento y reconstrucción de coples y rodillos de laminación, partes de plantas de recubrimiento de alta dureza susceptible de agrietamiento, cuchillas de corte en caliente, rodillos de propulsión de tochos y lupias, puntos de tenazas para lingotes calientes, dados y matrices de estampado y forja, guías de molinos de laminación, etc. Por sus características de resistencia a la fricción metálica, también se puede usar como recubrimiento en dientes de engranes, flechas, etc.

VENTAJAS

Este producto cubre muchas de las necesidades de plantas en las cuales se requieren excelentes características de resistencia a temperaturas elevadas y fricción combinadas. Su dureza es necesaria para soportar también impactos de moderados a severos sin deformarse, pero al mismo tiempo sin sufrir agrietamientos. Posee una microestructura austenítica con carburos de cromo.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Diámetro del electrodo 3,2 mm (1/8”) 4,0 mm (5/32”)

Dureza 92,8 HRB 92,0 HRB

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Silicio 0,47%	Níquel 7,52 %
Manganeso 1,20%	Molibdeno 0,57 %
Carbono 0,58 %	Azufre 0,01 %
Cromo 20,98 %	

TÉCNICA DE SOLDEO

Antes de aplicar el depósito, es conveniente el cuidar que la pieza por revestir esté libre de óxidos, grasas o capas de metal fatigado, etc. Una vez limpia la superficie del metal base proceda a realizar cordones rectos, procurando mantener lo más perpendicular el electrodo con respecto a la pieza con una ligera inclinación en dirección del avance para observar el lugar correcto del depósito, manteniendo un arco mediano. Limpie la escoria entre pasos; al terminar el revestimiento deje que la pieza se enfríe lentamente.

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	pulgadas	Amperes
3,2x 356	1/8 x 14	110 – 140
4,0 x 356	5/32 x 14	120 – 170

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.