



ECA DUR 63

DESCRIPCIÓN Y APLICACIONES

Electrodo de recuperación y protección de piezas metálicas sujetas al desgaste por alta abrasión, ligero impacto y alta temperatura de servicio (hasta 500°C), alta durabilidad del depósito por la cantidad y calidad de elementos de aleación, empleado en movimiento de minerales, materiales fibrosos, transportadores, etc., y en general partículas abrasivas de tamaño pequeño, hornos de tiro de cenizas de industria cementera, trituradoras, gusanos transportadores, desfibradoras, beneficio de minerales, etc.; alta dureza desde el primer depósito con mínima dilución con el material base, también empleado en movimiento de tierras y molienda de subproductos.

VENTAJAS

Alta eficiencia de aporte ya que prácticamente no hay escoria de desperdicio. Los depósitos del ECA DUR 63 tienen alta concentración de elementos de aleación de gran calidad, tales como tungsteno, vanadio, niobio (Cb), molibdeno y cromo; lo que lo hace muy eficiente en el trabajo de alta deposición. Arco enérgico con apariencia regular del depósito para generar mayor rendimiento y arrastre de partículas y elevada dureza desde la primera aplicación. Su microestructura posee carburos aleados en matriz martensítica.

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Dureza al depositarse: Hasta 63 HRC

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Cromo (Cr)	Molibdeno (Mo)	Tungsteno (W)	Vanadio (V)	Hierro (Fe)	Niobio (Nb)	Carbono (C)	Silicio (Si)	Manganeso (Mn)
18.32	6.01	2.57	1.31	Remanente	8.12	3.32	2.23	0.43

Los valores simples son porcentajes máximos

TÉCNICA PARA SOLDAR

Antes de aplicar la aleación, asegúrese 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 depositar cordones rectos o bien de tal forma que la oscilación del electrodo no exceda tres veces el diámetro de este. Limpie la escoria entre pasos; al terminar deje que la pieza se enfríe lentamente. Utilice corriente directa (DC) con electrodo al positivo (polaridad invertida PI).

Mantenga el electrodo perpendicular a la pieza y use una longitud de arco abierta, emplee una a dos capas de revestimiento; en piezas sometidas a impacto se recomienda emplear un colchón elástico antes de aplicar ECA DUR 63.

MEDIDAS DISPONIBLES

Diámetro x Longitud		Amperes
Milímetros	Pulgadas	
4.0 x 356	5/32 x 14	140 - 190
4.8 x 356	3/16 x 14	160 - 220

EMPAQUE

Bote plástico con 5 kg en bolsa termo sellada.