ECA MANG

DESCRIPCIÓN

Electrodo de alto contenido de manganeso para unir y reconstruir partes de acero al manganeso, diseñado para trabajar en varias posiciones y cordones múltiples, piezas sometidas a altos impactos, presión y donde se requiera baja dureza al depósito para poder maquinarse y endurecimiento al trabajo. Aplicable con CA y corriente directa electrodo positivo + (CDPI).

APLICACIONES

Reconstrucción en acero al manganeso, dientes y labios de cucharones, martillos de quebradoras, paredes de molinos de bolas, etc. Para partes sujetas a desgaste por alto impacto con un mínimo de pérdida durante el periodo de endurecimiento en el trabajo. Buena resistencia al desgaste por abrasión y el desgaste metal – metal con un mínimo de lubricación. Es muy tenaz y resistente a la fragilidad bajo cordón.

VENTAJAS

Fácil encendido, ideal para secciones gruesas o pesadas, el depósito endurece al trabajo, poco salpique, remoción fácil de escoria. Micro estructura: austenita. Especial para aplicaciones de alto impacto. Depósitos no magnéticos.

PROPIEDADES MECÁNICAS TIPICAS DEL METAL DEPOSITADO

Diámetro del electrodo	**4,0 mm (5/32”)**	**4,8 mm (3/16”)**
Dureza al depositarse:	90,4 HRB	90,9 HRB

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO

Silicio	0,09 %
Manganeso	16,23 %
Carbono	0,92 %
Cromo	1,66 %
Azufre	0,01 %

TÉCNICA DE SOLDEO

Limpie lo más posible las piezas por revestir de grasas, aceites, pinturas y contaminantes en general, , esto es importante debido a que tendrá mejor adherencia el material, encienda el arco por el método de raspado o de contacto y mantenga el arco corto, inclinando ligeramente el electrodo en dirección del avance. Quite la escoria entre pasos y utilice CDPI (electrodo al positivo), o bien CA (corriente alterna).

MEDIDAS DISPONIBLES

milímetros	**pulgadas**	**Amperes**
3,2 x 356	1/8 x 14	100 – 150
4,0 x 356	5/32 x 14	140 – 175

EMPAQUE

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.