

- Electrodo de alta aleación (C+Cr)
- Insuperable en su capacidad de resistencia al desgaste abrasivo

Características y Campos de usos:

- Se caracteriza por producir un arco estable y suave. Aunque se puede usar corriente alterna, es más recomendable soldar con corriente continua electrodo positivo (polaridad invertida).
- Las principales aplicaciones se encuentran en recubrimiento final en chancadores de rodillo, chancadores de cono, dientes de palas mecánicas, etc.

Análisis Típico del metal depositado (% en peso)

| C, % | Mn, % | Si, % | Cr, % | Mo, % | Ni, % |
|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 5.00 | 3.22  | 2.82  | 35.00 | 0.91  | 0.14  |

Durezas Típicas del Metal Depositado

| Nº de capas                          | Dureza HRc |
|--------------------------------------|------------|
| 1                                    | 55 - 62    |
| 2                                    | 58 - 63    |
| Dureza obtenida sobre acero ASTM A36 |            |

Parámetros de Soldadura y Datos

|                    |          |          |           |           |
|--------------------|----------|----------|-----------|-----------|
| Diámetro, mm       | 2.4      | 3.2      | 4,0       | 4,8       |
| Longitud, mm       | 300      | 350      | 350       | 350       |
| Int.. de Corr., A. | 50 - 100 | 80 - 150 | 140 - 200 | 180 - 280 |
| Nº elect/Kg        | 45       | 17       | 12        | 8         |

Secado

Mínimo 1 hora a 300 °C.

Posición de Soldadura



CCEP - CA

*Si no encuentra el diámetro o el envase que anda buscando, favor contactarse en Chile con el Centro de Servicio al Cliente INDURA o con su representante local según corresponda.*

OVERLAY - 62

INDURA S.A. – Centro de Servicio al Cliente 600 600 3030 – [www.indura.net](http://www.indura.net)