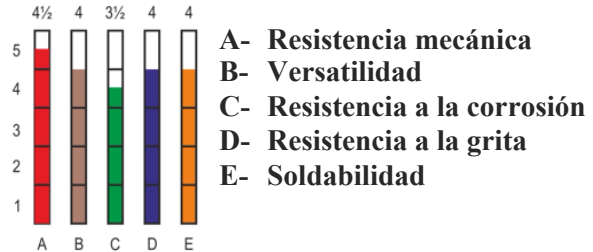


ALEACIONES DE COBRE



SUPER STANALLOY CU 12 AC/DC+

APLICACIONES TÍPICAS :

Impulsores marinos, carcasa de la bomba de bronce fundido, casquillos, dientes de engranaje faltantes, metales disimilares y mangas de desgaste.

CARACTERÍSTICAS SOBRESALIENTES :

- « Depósitos densos de porosidad y depósitos totalmente mecanizables.
- « Excelente estabilidad del arco.
- « Unión, superposición y relleno.
- « Depósito rápido.
- « Excelente combinación de colores con bronce.
- « Electrodo versátil, se puede utilizar en acero, hierro fundido y bronce.
- « Los depósitos tienen bajo coeficiente de fricción.

RECOMENDACIONES:

Electrodo de alta resistencia y versátil que puede ser utilizado en una variedad de metales base. Los depósitos están absolutamente libres de agujeros y porosidades. Tiene buena maquinabilidad. Los depósitos exhiben un bajo coeficiente de fricción y excelente resistencia a la corrosión a la atmósfera marina también.

PROCEDIMIENTO:

Limpiar el área de soldadura. Biselado sección más gruesa a 75 °. Pre calentamiento hasta 300 - 350 °C. Deposite cuentas cortas con un arco corto. Golpear los depósitos inmediatamente después de la soldadura usando DC inversa. Encender el arco con un electrodo de dibujo ligero sobre la pieza de trabajo o con el bloque de arranque de cobre. Mantenga un arco corto con el electrodo casi perpendicular. Cráteres de la tripa. Chip escoria entre pases. Dejar enfriar lentamente.

AMPERIOS RECOMENDADO:

TAMAÑO (mm)	DISTANCIA
4,00	110 - 140
3,15	80 - 110

RESISTENCIA A LA TRACCIÓN :

45.000 PSI (300 N/mm²)