

NIPPON DUR-3

Normas de clasificación

EN 14700 _____ E Z Fe1

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento básico para recargues mecanizables resistentes al desgaste. El material de aportación es acero al cromo-manganeso de baja aleación. Rendimiento: 120%.

La dilución con el metal base debe ser mínima. Sujetar el electrodo lo más verticalmente posible manteniendo un arco corto. Se recomienda precalentar los metales base sensibles a la fisuración entre 200-400 °C.

Aplicaciones

Recargues en piezas de aceros de construcción o acero fundido sometidas al desgaste. Vías de deslizamiento, ruedas motrices, coronas de ruedas, raíles, rodillos, guías, tambores de frenos.

Propiedades mecánicas del material depositado

| Tratamiento térmico | | Sin tratamiento |
|-----------------------|-------|-----------------|
| Temperatura de ensayo | (°C) | +20 |
| Dureza Vickers | (HV) | 320 |
| Dureza Brinell | (HB) | 300 |
| Dureza Rockwell | (HRC) | 32 |

Análisis químico del material depositado

| C | Mn | Si | Cr |
|-----|-----|-----|-----|
| 0,1 | 1,0 | 0,4 | 1,0 |

Datos de suministro y parámetros de soldadura

| Ø (mm) | Longitud (mm) | Intensidad (A) | Peso por paquete (kg) | Peso aproximado (kg/1000 uds) | Nº Electrodo por paquete |
|--------|---------------|----------------|-----------------------|-------------------------------|--------------------------|
| 3,2 | 350 | 80 - 110 | 5,0 | 35,0 | 143 |
| 4,0 | 450 | 110 - 140 | 6,5 | 69,1 | 94 |

Soluciones de soldadura:

