

# NIPPON DUR-7

## Normas de clasificación

EN 14700 \_\_\_\_\_ E Fe8

**Corriente de soldadura:** C.C. polo positivo y C.A.

**Posiciones de soldadura:** Todas, excepto vertical descendente.

**Resecado:** 2h a 300 °C.

## Características

Electrodo con revestimiento básico de 120% de rendimiento para recargues duros resistentes a la abrasión y al impacto. El material de aportación es carburo de cromo-silicio.

Sujetar el electrodo lo más verticalmente posible manteniendo el arco corto. Los metales base con alto contenido en carbono, sensibles a fisuración, deben precalentarse entre 200 y 400 °C. Con metales base muy sensibles a la fisuración hay que recargar capas intermedias con otro electrodo como el NIPPON INOX-126.

## Aplicaciones

Recargues duros resistentes a la abrasión y al impacto sobre piezas de máquinas de aceros de construcción, acero fundido o acero al manganeso. Para rodillos, superficies deslizantes, cadenas de oruga, ruedas motrices, molinos de mandíbulas, piezas de dragas, tornillos sinfín, trituradores de cilindros, trituradores de martillos de impacto, guías de laminación, levas, mordazas, forros de molino de impacto, palas mezcladoras.

## Dureza del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento	Endurecimiento
Temperatura de ensayo		+20	1000 - 1050 °C/aceite
Dureza Vickers	(HV)	660	700
Dureza Brinell	(HB)	565	590
Dureza Rockwell	(HRC)	58	60

## Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	Cr
0,5	0,6	2,0	9,5

## Tratamiento térmico

Recocido suave	780-820 °C/5h
Temple	1000-1050°C en aceite o aire

## 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
2,5	300	70	4,0	18,3	219
3,2	350	90 - 120	5,0	32,9	152
4,0	450	110 - 160	6,5	67,7	96
5,0	450	170 - 210	6,5	104,0	63