

NIPPON DUR-18

Normas de clasificación

EN 14700 _____ E Fe14

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

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Resecado: 1h a 250 °C.

Características

Electrodo con revestimiento de rutilo de 160% de rendimiento adecuado para recargues duros de elevada resistencia al desgaste por abrasión. El material de aportación son carburos de cromo.

La escoria cubre totalmente el cordón de soldadura y se desprende muy fácilmente. Los cordones de soldadura tienen una superficie lisa y poca dilución con el metal base. No recargar más de 2 ó 3 capas. Para alturas mayores de recargue rellenar antes con otro electrodo como NIPPON INOX-126. El material de aportación es mecanizable por rectificado.

Aplicaciones

Recargues duros y altamente resistentes al desgaste por abrasión, sobre partes de máquinas y equipos de acero de construcción, acero fundido y acero al manganeso que están sometidos a un desgaste por abrasión muy elevado por arena, grava, menas, carbón, cemento y otras materias abrasivas, como dientes de dragas, máquinas de extracción, palas mezcladoras y agitadoras, conducciones, rampas de descarga y piezas similares.

Dureza del material depositado

Tratamiento térmico	(°C)	Sin tratamiento
Temperatura de ensayo		+20
Dureza Vickers	(HV)	660
Dureza Brinell	(HB)	565
Dureza Rockwell	(HRC)	58

Análisis químico del material depositado

Fe	C	Si	Cr
Base	3,3	1,0	29

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	120 - 130	5,0	53,2	94
4,0	450	150 - 160	5,0	82,0	61

Soluciones de soldadura:

