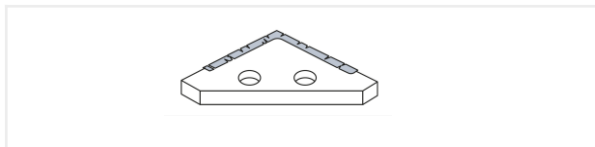


NIPPON DUR-35

Normas de clasificación



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

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Resecado: 2h a 250-400 °C.

Características

Este electrodo de soldadura se distingue por su tenacidad y resistencia al calor. Su uso más común es la unión de piezas de maquinaria y herramientas sujetas a impacto, compresión y desgaste.

Precalente la pieza de trabajo a 250-400 °C según el espesor y la aleación. Sostenga el electrodo verticalmente con un arco corto y mantenga la temperatura durante la soldadura dejando que la pieza de trabajo se enfríe lentamente. Es posible un mecanizado o rectificando posterior con herramientas de carburo de tungsteno. Se utiliza a temperaturas de funcionamiento de hasta 550 °C.

Aplicaciones

Es ampliamente utilizado para construir martillos, troqueles, estampados, cuchillas de corte, rodillos, etc.

Material N°	Clasificación DIN	Material N°	Clasificación DIN
1.2311	40CrMnMo 7	1.2367	X38CrMoV 5 3
1.2343	X38CrMoV 5 1	1.2606	X37CrMoW 5 1
1.2344	X40CrMoV 5 1	1.2713	55NiCrMoV 6
1.2365	X32CrMoV 3 3	1.2714	56NiCrMoV 7

Dureza del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Dureza Rockwell	(HRC)	45 - 50

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Nº Paquetes / Caja	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	300	60 - 90	3	4	18,7	214
3,2	350	80 - 110	3	4,5	36,0	125
4,0	450	100 - 140	4	6,5	70,7	92

Soluciones de soldadura:

