

**Clasificación**

Especificaciones DIN	Especificaciones EN
DIN 8555* MSG2-GF-45-GP	EN ISO 14700: T Fe2

\* Clasificación antigua reemplazada por EN 14700

**Descripción:**

- Hilo tubular cobreado para recargue con gas de protección.
- Aleación diseñada para resistir impactos y moderada abrasión.
- Aumento de la tasa de deposición en comparación con el hilo macizo.
- Este hilo es de baja absorción de humedad, no ofrece problemas de alimentación.

**Aplicaciones:**

El hilo Codeflux Dur 350 se utiliza para el recargue y la reconstrucción de piezas sometidas a impactos y altas cargas de compresión.

Ejemplos:

Construcción de **equipos de movimiento de tierras**, como **rodillos de tractor, ruedas locas, cadenas y piñones de transmisión, almohadillas de excavadora, rodillos portadores de cadenas de palas eléctricas, ejes de acero, engranajes, ruedas de grúa, rodillos de fábrica de acero, ruedas de minería, pasadores de dragado, eslabones de dragado, piezas de mezcla, acoplamientos de vagones de ferrocarril, acoplamientos de laminadoras de acero y cualquier componente sujeto al desgaste y roce metal-metal.**

**Materiales base a ser recargados:**

Estos consumibles se utilizan para recargue, no para soldar. Pueden utilizarse para recargar muchos materiales, como el acero estructural (BS 4360), aceros para fundiciones con fines generales (BS 3100) y aceros para raíles (BS 11).

**Composición química** típica del material depositado (%):

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti	P	-
0.40	1.50	0.70	2.50	0.50	-	-	-

**Microestructura:** Recién depositado, la microestructura consiste en martensita con algunos carburos.

**Propiedades mecánicas** típicas del metal depositado:**Dureza:**

**Depósito de soldadura según DIN 32525-4. Como se soldó, 3 capas sobre acero dulce; dando una dureza de 450 HB.**

**La dureza real para una aplicación dada depende del tratamiento térmico y la dilución del material base.**

**Recomendaciones para la soldadura:** Generalmente no es necesario el precalentamiento, aunque las secciones complejas y/o gruesas pueden requerir una temperatura de entre 100 y 200°C, especialmente en materiales base de baja aleación o allí donde hay riesgo de fisura inducida por hidrógeno.

**Datos técnicos:** Gas de protección:

EN ISO 14175: M12 Ar + 0.5% <CO<sub>2</sub> ≤ 2.5 con o sin helio  
M20 (Ar + 5 - ≤ 15% CO<sub>2</sub>)  
M21 (Ar + 15 - 25% CO<sub>2</sub>)

**Posiciones de soldadura:** El Codeflux Dur 350 se utiliza principalmente en las posiciones plana y horizontal-vertical. Sin embargo, las soldaduras en otras posiciones también son posibles utilizando los modos de transferencia de cortocircuito o arco pulsado.

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA						EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +/-)	Stick-out (mm)	Caudal de gas (l/min.)	Peso Paq. (Kg)
1.2	15 -32	80 – 300	CC (-), CC (+) o pulsado	12 – 25	10 – 20	5
1.6	16 -32	130 - 350	CC (-), CC (+) o pulsado	12 - 25	10 - 20	5

**Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN o DIN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Durcode 350	---	DIN 8555: E1-UM-400
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig Dur 350	---	EN ISO 14700: S Fe 2