

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
	EN ISO 14700: T Fe15

Descripción:

- Aleación de alto cromo para el recargue de componentes sometidos a desgaste por abrasión extremadamente severa e impacto moderado.
- El depósito contiene una alta proporción de carburos primarios duros de cromo en una matriz austenítica.

Aplicaciones:

El Codeflux Dur 62-O se utiliza para componentes de recargue que sufren desgaste por tierra, arena y abrasivos.

Ejemplos:

Conos y mantos de trituradoras giratorias, tuberías y válvulas catalizadoras, tuberías de lodo y cuerpos de válvulas, cuerpos de bombas de dragado, piezas de dragado de arena, tornillos de extrusión, equipos de minería y movimiento de tierras, campanas de alto horno, molinos de ladrillos, martillos trituradores de molinos de azúcar, componentes de la línea de arrastre, rodillos pulverizadores de carbón, martillos de coque, cuchillas cónicas, trituradoras e industria del vidrio.

Materiales base a ser recargado:

Recargue sobre aceros no aleados o débilmente aleados.

Composición química típica del material depositado (%):

C	Mn	Si	Cr	-	-	-	-
5.00	1.50	1.50	27.0	-	-	-	-

Microestructura: Carburos tipo M_7C_3 de cromo primarios y eutecticos dentro de una matriz austenítica.

Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:

Dureza: 60 – 62 HRc en tercera pasada

Recomendaciones para el recargue: Precalentar a 200-450 ° C y refrigerar lentamente para minimizar el agrietamiento de la superficie. Use un cordón recto y estrecho o una técnica para baja dilución para una cobertura máxima.

Las capas deben limitarse a 2 o a un máximo de 3. La formación de grietas en la superficie es normal, pero puede minimizarse mediante precalentamiento y enfriamiento lento. Para capas grandes o cualquier superficie en aceros al 13% de Mn, deberá realizarse una capa cojín tipo 307.

Datos técnicos: Sin necesidad de gas de protección.

Posiciones de soldadura: Plana, ligeramente ascendente o descendente.

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA					EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Stick-out (mm)	Peso Paq. (Kg)
1.2	21 - 35	100 - 300	CC	25 - 50	15
1.6	24 - 35	150 - 350	CC	25 - 50	15
2.0	26 - 35	200 - 400	CC	25 - 50	15
2.4	26 - 35	250 - 450	CC	25 - 50	15
2.8	28 - 35	250 - 450	CC	25 - 50	15
3.2	28 - 35	250 - 500	CC	25 - 50	15

Recuperación: 90%