

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
	EN ISO 14700: T Fe16

**Descripción:**

- Hilo tubular para recargue duro sin gas de protección.
- El metal aportado es una aleación alta en cromo una alta concentración de carburos complejos.
- Resiste condiciones extremas a la abrasión y al impacto hasta los 600°C.

**Aplicaciones:**

El Codeflux Dur 850 está diseñado para proporcionar un depósito de soldadura de dureza y resistencia al desgaste particularmente altos, debido al contenido de carburos complejos duros dispersos. Esto proporciona un rendimiento superior en comparación con las aleaciones de alto cromo estándar. Las propiedades óptimas se alcanzan en tres capas. Son normales las grietas superficiales por la liberación de tensiones.

Ejemplos:

**Sinterización de minerales, trituración, removido, tolvas y gargantas de altos hornos, extractores, etc.**

**Materiales base a ser recargados:**

Estos consumibles no se utilizan para soldadura de unión, sino para aplicaciones de recargue. Pueden utilizarse para recargar muchos materiales, como el acero estructural (BS 4360), el acero resistente al desgaste, acero de fundición de alta carga de rotura (BS 3100 y BS 1504) y aceros 13%Mn Hadfield (con una capa cojín adecuada).

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

C	Mn	Si	Cr	Nb	Mo	W	V
5.5	0.5	1.5	22	6	5.5	2	1

**Microestructura:** Carburos complejos primarios y secundarios duros en una matriz austenítica-martensítica resistente.

**Propiedades mecánicas típicas del metal depositado:**

**Dureza: 65 HRc en tercera pasada**

**Recomendaciones para la soldadura:** Se realiza una técnica para baja dilución para una cobertura máxima. Las tensiones de contracción termal causarán normalmente algo de fisuración en frío (control del aliviado de tensión). Un precalentamiento entre 200-450°C y un enfriamiento lento pueden reducir la fisuración superficial, aunque no la eliminan.

Las capas deben limitarse a dos o a un máximo de tres (8mm máximo). Para capas grandes en aceros débilmente aleados, o en cualquier recargue sobre acero 13%Mn Hadfield, deberá realizarse una capa cojín de 307.

**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)
1.6	24 - 28	150 - 350	CC	25 - 50	15
2.0	26 - 30	200 - 400	CC	25 - 50	15
2.4	26 - 30	250 - 450	CC	25 - 50	15
2.8	28 - 32	250 - 450	CC	25 - 50	15
3.2	28 - 32	250 - 500	CC	25 - 50	15

**Recuperación: 90%****Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Durcode 850	---	EN ISO 14700: E Fe14