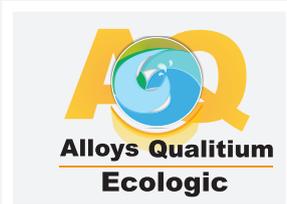


ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY O-8640 ALEACION DESGASTE METAL-METAL

Electrodo para revestimiento al desgaste debido al impacto o abrasión moderada.

Características

- Excelentes características de soldadura
- Los depósitos son muy resistentes al agrietamiento.
- Capas múltiples se aplican fácilmente para rellenar

Las aplicaciones

- Apropriadas especialmente por desgaste de rozamiento metal - metal;
- Las aplicaciones involucran aceros, aceros al manganeso y hierro colado.

Microestructura:

- Martensita con algunos carburos dispersos.

Color del fundente: Gris

ALLOY O-8640
ALEACION DESGASTE
METAL-METAL

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida	Valor máximo hasta
Dureza	C 58-60 Rockwell 650 Vickers

CORRIENTE RECOMENDADA: DC Polaridad inversa (+ / -) o AC.

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)	3/16 (5.0)
Amperaje mínimo	80	110	140
Amperaje máximo	120	160	180

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal.

PORCENTAJES DE DEPOSICIÓN:

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Sold. metal/ Electrodo	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)	Amperaje
1/8 (3.25)	14" (350)	1.1oz (31g)	14 (30)	23 (50)	120
5/32 (4.0)	14" (350)	2.7oz (76g)	6 (14)	17 (37)	175
3/16 (5.0)	14" (350)	4oz (112g)	4 (9)	13 (29)	250

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- No requiere precalentamiento. Quite todas las partes sueltas o flojas y materiales extraños. Ponga cordones o use técnica de oscilación utilizando longitud corta de arco.

DIMENSIONES Y EMPAQUE DE ELECTRODOS:

Diámetro (mm)	1/8(3.25)	5/32(4.0)	3/16(5.0)
Longitud (mm)	14" (350)	14" (350)	14" (350)
Electrodos / lb	8	6	5
Electrodos / kg	18	13	11