

ALLOYS QUALITIUM™



ULTIMATE GENERATION



ALLOY O-8650 ALEACION AL DESGASTE SEVERO

Para resistencia a la abrasión y resistencia moderada al impacto.

Características

- Electrodo SMAN con recubrimiento básico para superficies duras.
- Bueno para abrasión severa y resistencia moderada al impacto.
- Apropiado hasta 500°C
- Recuperación del 120%

Las aplicaciones

- Para tornillos de conveyors (banda transportadora) hojas o brazos de mezcladoras, partes de bombas y trituradoras que operan con arena arcilla, cemento y carbón.

Microestructura:

- Martensita con algunos carburos dispersos.

ALLOY O-8650
ALEACION AL
DESGASTE SEVERO

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS

Soldadura metálica no diluida		Valor máximo hasta
Estructura	Fundicion de hierro Martensitica 1 capa 59 Hrc 2 capas 61 Hrc 3 capas 65 Hrc 4 capas 67 Hrc	
Coeficiente de desgaster	2% (Si O como abrasivo	
Maquinabilidad	Solo esmerilar	

CORRIENTE RECOMENDADA: DC Directa (-), AC.

AMPERAJES RECOMENDADOS

Diámetro (mm)	1/8 (3.25)	5/32 (4.0)	3/16 (5.0)
Amperaje mínimo	85	115	150
Amperaje máximo	120	150	190

POSICIONES PARA SOLDAR: Plana, horizontal, medio hacia arriba.

PORCENTAJES DE DEPOSICIÓN:

Diámetro (mm)	Longitud (mm)	Electrodo por lb (kg) de sold. metal	Tiempo Arco Deposition min/lb (kg)
1/8 (3.25)	14" (350)	19 (43)	41 (90)
5/32 (4.0)	14" (350)	12 (27)	27 (60)
3/16 (5.0)	14" (350)	8 (18)	19 (42)

TÉCNICAS PARA SOLDAR

- Seleccione el amperaje mínimo requerido y utilice un espacio de medio arco. Para superficies planas suaves use 3 x ondulación. Hay escoria mínima sobre la cual se puede soldar sin quitarla previamente, se requieren solo dos pasadas para desarrollar los beneficios completos de esta aleación. Crujido para alivio del esfuerzo es normal.