

FICHA DE DATOS TÉCNICOS

WELDSAT HTR - 60

REF.: PLSHG9460

Página 1/1

1. APLICACIÓN Y PROPIEDADES:

Hilo tubular cobreado con una alta tasa de relleno para el recargue bajo protección gaseosa.

Tasa de aportación incrementada de un 20% comparado con los hilos macizos equivalentes.

El metal aportado consiste en una matriz martensítica con carburos de gran dureza. Esta estructura ofrece un compromiso óptimo entre resistencia a la abrasión, al desgaste por fricción y a los choques.

Ausencia de afectación por humedad y perfecta calidad de devanado.

Soldabilidad óptima en su categoría.

Se utiliza para el recargue en plano, en corniza y en vertical ascendente.

Resiste la abrasión hasta los 450 °C.

2. INDICADO PARA:

Indicado para los recargues necesitando una buena resistencia al rozamiento metal/metal así como a la abrasión con presiones débiles, combinando o no con choques importantes. Dientes y cucharas de cangilones, martillos y mandíbulas de trituradoras, trépanos de perforación, útiles de corte y de desmenuzados, cadenas de transportadora.

3. COMPOSICIÓN QUÍMICA % (Valores típicos orientativos):

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	
0.50	1.20	0.70	6.00	0.70	Resto	

4. PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO:

Durezas típicas sobre acero blando, enfriamiento al aire

Tipo Corriente	Primera capa	Tercera capa
DC (+)	52-55 HRc	54-57 HRc
DC (-)	55-57 HRc	57-60 HRc

Las durezas de 50 HRc a 62 HRc se obtienen en tres pasadas. La polaridad directa reduce la dilución y favorece la obtención de durezas más elevadas. Pre-calentamiento posible en función de la aplicación y de la presencia tolerada o no de micro-fisuras en el depósito. Un pre-calentamiento de 150-300°C puede resultar necesario.

5. TIPO DE CORRIENTE:

DC (+), DC (-) o pulsado

EN 439: M12: Ar+2 – 5 % CO₂

M13: Ar+2 – 3% O₂

M21: Ar+5 -25% CO₂

6. NORMAS:

DIN 8555: MSG 6-GF-60-GP