

DESCRIPCIÓN

Eutectrode XHD 6395N se basa en la ciencia y la ingeniería de la Nanotecnología. Los depósitos de soldadura tienen una alta fracción de volumen de borocarburos ultraduros y complejos distribuidos uniformemente en una matriz única de aleación de hierro semiamorfa. Fácil de usar y fácil de soldar, la 6395N ofrece un mayor calibre de resistencia a la abrasión reforzado por una matriz dura y dúctil para una mayor resistencia al impacto. La 6395N supera al cromo y a los carburos complejos hasta en un 40%. La resistencia al desgaste del 6395N es igual a la de una aleación de carburo de tungsteno al 35% a un coste menor.

- Tecnología NanoAlloy para unas propiedades extraordinarias de los depósitos de soldadura y una resistencia superior al desgaste.

INFORMACIÓN TÉCNICA

Dureza al Trabajo: 67-70 HRC
Resistencia a la tensión mínima: 1,200 kg/cm² 17,068 PSI

Propiedades Físicas

Estado físico: Sólido
Aspecto: Electrodo Recubierto
Color: Café Oscuro

APLICACIONES

Diseñado para recubrimientos protectores con extrema resistencia a la abrasión, erosión combinada con golpes moderados en aceros al carbono, aleados, inoxidables y fundidos

- Dientes/labios de la cuchara
- Barras trituradoras
- Trituradoras Residuos
- Tornillos de alimentación
- Trituradoras de rodillos
- Dientes de dragado
- Cuchillas de reciclaje



PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN

Equipo de Protección Personal

(Evitar el contacto con la piel, los ojos o la ropa. Úsense guantes adecuados y protección facial. Úsele indumentaria protectora adecuada. Camisola de manga larga. Delantal resistente a las sustancias químicas. No es necesario equipo de protección adicional en condiciones normales de uso. (Consulte SDS completa)

Preparación

Retirar todo el material "viejo" agrietado o desconchado hasta una base sólida. Limpiar los óxidos residuales, revestimientos, salpicaduras o residuos. Para los aceros con mayor contenido de aleación o que requieran una acumulación superior a 1/4", se recomienda encarecidamente una capa intermedia de 2 pases de Eutectrode 680. Eutectrode 6395N no se recomienda para aplicaciones de más de 2 pases. Para obtener los mejores resultados, aplique Eutectrode XHD 6395N con el menor calor posible, dejando que las piezas se enfíen entre capa y capa.

Procedimiento

Coloque el electrodo en un ángulo de 70-80° con respecto a la pieza de trabajo y utilice una técnica de "tirón". Mantener y moderar la longitud del arco. Es aceptable una ligera trama para ayudar a las características de humectación, pero no debe exceder de 2 a 3 veces el diámetro del electrodo.

En la mayoría de las aplicaciones, salvo en el caso de un rectificado superficial, no es necesario el finado. Si se necesita un cierto nivel de perfeccionamiento, se recomienda el rectificado.

Parámetros de Aplicación

CA-CD (+)

Diámetro	Pulgadas	Amperaje
4.0 mm	5/32"	120-160 A+O60:Q60

Posiciones de Soldeo

PA: Plana

EMPAQUE Y ALMACENAMIENTO

Empacados en Paquetes Dry Pack fabricados en plástico que protegen del medio ambiente y humedad. Mantener los recipientes herméticamente cerrados en un lugar seco, fresco y bien ventilado, no aereado.

Diámetro	Peso (kg)	ESC
4.0 mm	5 kg.	6395NXHD-40-5K

