

Electrodo de revestimiento duro

Metaldur 36

Clasificación AWS

Dureza Rockwell

E Fe 5-B

55-60

Características

- Electrodo de revestimiento básico cuyo depósito consiste de un acero rápido al alto Molibdeno, tratable térmicamente, lo cual lo hace ideal en caso de requerirse maquinado por arranque de viruta y posterior tratamiento térmico de endurecimiento.

Aplicaciones

- Ideal para la fabricación o reparación de herramientas que requieran alta tenacidad y resistencia al desgaste abrasivo a altas temperaturas de 550°C. Herramientas de corte por arranque de virutales como: machos de atornillos, escariadores, brocas y dados para estampado, cizallas para corte de metal y madera; punzones para perforación en frío, reparación de defectos en herramientas de aceros indeformables del tipo especial K.

Operación

- Se recomienda aplicar capa base de inoxidable tipo 312 o aleaciones en base Níquel. Encaso de reparaciones en piezas grandes susceptibles al agrietamiento el enfriamiento debe hacerse al horno o con mantas térmicas luego de soldar.

Propiedades mecánicas del depósito:

Tratamiento	Sin tratamiento	Templado	Revenido
Temp. °C	+20	+1.200	+600
Dureza Rockwell	60	66	55

Tratamiento térmico:

Tratamiento	400-600 °C
Temp. °C	830 °c/5 Horas
Dureza Rockwell	1.200-1.300 °C enfriado en aceite o sales hasta 530°C
Dureza Rockwell	530-540 °C/1 hora



Posiciones de soldadura



Plana



En ángulo



Transversal



En cornisa



En techo



Vertical ascendente



Vertical descendente



Ascendente p/tubo



Descendente p/tubo

Tipo de corriente:

CA/CC POLO POSITIVO (+)

Composición química (% en peso)

C	Mn	Cr	Mo	Nb	Si	W	V
0.90	0.52	4.60	8.10	0	0.81	2.00	1.2

Presentación de 2kg

Ref.	Diámetro x longitud mm/pulg	Unidades por caja
J179EL	3,2 X 300 (1/8" X 12")	2 kg X 10
J180EL	4,0 X 350 (5/32" X 14")	2 kg X 10
J181EL	5,0 X 350 (3/16" X 14")	2 kg X 10