

Electrodo de revestimiento duro

# Metaldur 42A

Clasificación AWS	Dureza		
	Brinell	Brinell martillado	Rockwell C
E FeMn-A	220	460	47

### Características

- Electrodo de revestimiento básico cuyo depósito es un acero austenítico al alto Manganeso que endurece superficialmente por deformación en frío adquiriendo una muy alta resistencia al impacto y moderada resistencia al desgaste por abrasión, con arco suave, sin salpicaduras y de fácil remoción de escoria.

### Aplicaciones

- Reconstrucción y recubrimiento de piezas al acero austenítico al Manganeso que están expuestos a condiciones de alto impacto y moderada abrasión al desgaste tales como planchas, mandíbulas y conos de trituración, dientes de excavadoras, dientes de y bordes de baldes de roqueros usados en movimiento de suelos o servicios pesados en canteras, dragas, zapatas para orugas, tolvas de alimentación para equipos de trituración en canteras, piñones y engranajes de acero al alto Manganeso, Ideal como capa intermedia entre aceros al Manganeso y recubrimientos de alta resistencia al desgaste abrasivo, como recubrimiento de aceros al carbono, puede ser usado como soldadura de unión de aceros al manganeso entre sí o de aceros al carbono.

### Operación

- Previo a la aplicación de soldadura de aceros al Manganeso se recomienda remover todo el material fatigado o endurecido de la superficie. Es necesario ser cuidadoso en la aplicación sobre aceros al Manganeso y utilizar el menor amperaje en función del diámetro del electrodo y siempre mantener la pieza a ser recuperada a una temperatura por debajo a los 300 °C para evitar la fisuración del material. Cuando sea necesario hacer soldaduras largas proceder con cordones alternos y realizar martillado suave sobre los mismos para evitar tensiones residuales, el uso de ventiladores es recomendado con la finalidad de mantener las piezas por debajo de los 300 °C. De ser posible mantener las piezas a ser recuperadas sumergidas en agua fría para extraer el calor de la soldadura. Si se desea aumentar la resistencia inicial a la abrasión de la superficie recargada con METALDUR 42<sup>a</sup>, se recomienda aplicar una última capa de METALDUR 7.



### Posiciones de soldadura



### Tipo de corriente:

CA/CC POLO POSITIVO (+)

### Composición química (% en peso)

C	Mn	Cr	Mo	Nb	Si	W	V
0.7	15.0	0	0	0	0	0	0

### Presentación de 2kg

Ref.	Diámetro x longitud mm/pulg	Unidades por caja
J182EL	3,2 X 300 (1/8" X 12")	2 kg X 10
J183EL	4,0 X 350 (5/32" X 14")	2 kg X 10
J184EL	5,0 X 350 (3/16" X 14")	2 kg X 10