



| KST TUB HCR 63 G | | | | |
|------------------------------|--|----------------------|--------------------|-----------------|
| CLASIFICACIÓN | DIN 8555 | AWS | | ALAMBRE TUBULAR |
| | MF 10-60-GR | - | | |
| DESCRIPCIÓN | KST TUB HCR 63 G es un alambre tubular que deposita una aleación inoxidable, con alto contenido de C y Cr, con excelente resistencia a la abrasión y al medio impacto. Puede utilizarse incluso en entornos corrosivos. El depósito de soldadura contiene una alta proporción de carburos de cromo primarios en una matriz martensítica resistente. | | | |
| CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS | La KST TUB HCR 63 G tiene una dureza de depósito de 56 - 60 HRc. | | | |
| COMPOSICIÓN QUÍMICA (%) | C | Si | Cr | Fe |
| | 4,0 | 1,7 | 22 | bal. |
| METALES BÁSICOS | Aceros al carbono y aceros de baja aleación, acero al manganeso Hadfield. | | | |
| APLICACIONES TÍPICAS | Trituradoras, conos de molienda de carbón, revestimientos de dientes de cangilones, revestimientos de tornillos transportadores, revestimiento de los dientes de la cuchara, revestimiento del transportador de tornillo, martillos de trituración, etc. | | | |
| CARACTERÍSTICAS DE SOLDADURA | Diámetro (mm) | Corriente (A) | Voltaje (V) | |
| | 1,2 | 120-200 | 22-26 | |
| | 1,6 | 150-320 | 24-28 | |
| | 2,4 | 280-380 | 27-30 | |
| | 2,8 | 300-400 | 28-30 | |
| PROCEDIMIENTO DE APLICACIÓN | <p>Preparar la superficie a soldar mediante el esmerilado, dejándola libre de óxidos, grasa u otras impurezas. Precalentar la pieza a soldar, según su composición química y su espesor.</p> <p>Soldar con KST TUB HCR 63 G, utilizando el proceso de arco abierto, utilizando un rectificador con cabezal de alimentación de alambre o una MIG convencional sin gas de protección. Los mejores resultados se obtienen con dos pasadas.</p> <p>Utilice una capa de almohada con KST TUB 4370 OA o con KST TUB APMN OA, cuando se recubren piezas que ya contienen un recubrimiento o con elevado tenor de carbono. El espesor máximo del depósito del alambre KST TUB HCR 63 G no debe superar los 8 mm.</p> <p>Puede utilizarse en el recargue multicapa de rodillos desgastados y mesas de desgaste de plantas de cemento, de hasta 40 - 45 mm de espesor, directamente sobre el metal base Ni-hard IV o Alto Cromo (High Chrome).</p> | | | |
| EMBALAJE | <p>Ø 1,2 / 1,6 mm.: Bobinas de 15 kg.</p> <p>Ø 2,4 / 2,8 mm.: Bobinas de 25 kg.</p> <p>Tambor de 250 kg.</p> | | | |