

Wearshield® ME (e)

CLASIFICACIÓN

DIN 8555 E10-UM-60-GRZ
EN 14700 E Fe14

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo de gran rendimiento (170%), que produce una mezcla eutéctica de carburos de cromo y austenita. Excelente arco y fácil reencendido, escoria de fácil eliminación y pocas proyecciones. El tipo de recubrimiento hace posible utilizar técnicas de soldado como el arco corto y el arrastre

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA / CC +

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Cr	Si
3.0	33.0	1.0

ESTRUCTURA

En condición recién soldado la microestructura consiste en una mezcla cerca del eutéctico de carburos de cromo y austenita, con pocos carburos primarios

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos de dureza

1 Capa 55 HRc
2 Capas 60 HRc
Soldado sobre chapa de acero al carbono

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	450	450	450
PE tubo	Piezas / unidad	37	23	15
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5

Identificación Marcado: WEARSHIELD ME (E) Color punta: púrpura

Wearshield® ME (E): rev. C-ES25-01/03/16

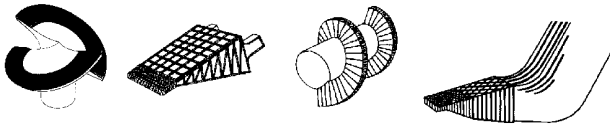
Wearshield® ME (e)

APLICACIÓN

El material depositado por el Wearshield ME (e) tiene una resistencia a la abrasión con una dureza en el rango de 55 a 60HRC. El material depositado con Wearshield ME(e) es resistente a abrasión y a impactos hasta una temperatura de 600°C.

Aplicaciones típicas:

- Pinzas para lingotes de metal
- Palas retroexcavadoras
- Sin fin de molinos
- Tolvas de minerales
- Arados, excavadoras
- Cadenas



INFORMACIÓN ADICIONAL

La soldadura con Wearshield ME(e) debe limitar la anchura del cordón a 20 mm de espesor, ya que con oscilación mayor se aumenta el riesgo de astillamiento en varias capas. En bordes y esquinas conviene empezar con cordones pequeños. Con el Wearshield ME(e) aparecen grietas para aliviar tensiones, excepto cuando se suelde en material fino. Cordones de soldadura largos tienden a grietas entre los 12 mm y los 25 mm.

El precalentamiento no es necesario cuando se recargan sustratos de tipo austenítico, como aceros inoxidable y al manganeso. Se debe tener en cuenta que en los aceros al manganeso la temperatura entre pasadas no debe de exceder los 260°C. En aceros de baja aleación y en acero al carbono un precalentamiento de 200°C es suficiente, pero teniendo en cuenta el espesor y la composición del material. El metal depositado no es mecanizable por métodos convencionales, aunque es posible moldear la forma mediante amolado.

Normalmente el espesor del material depositado se limita a dos o tres capas para prevenir el desprendimiento.

La dureza de la micro estructura del material depositado está determinada por la dilución y la composición del material base.

Una baja dilución de la soldadura en acero de baja aleación y aceros al carbono produce una estructura que es casi eutéctica mezcla de carburos de cromo y austenita. Una dilución alta produce una micro estructura austenítica y eutéctica con una alta dureza y resistencia a la abrasión.

Para una resistencia mayor al astillamiento en acero de baja aleación y acero al carbono se deberá usar una capa de Wearshield MM40 o Arosta 307-160 antes de usar el Wearshield ME(e)

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	V.Dep.
			H(kg/h)
3.2 x 450	100-140	CC+	1.15
4.0 x 450	130-190	CC+	1.70
5.0 x 450	160-260	CC+	2.25

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

El producto más próximo es el Lincore® 60-0.