

30 RC

ALEACIÓN PARA RECONSTRUIR ACEROS AL CARBONO PARA RESISTIR ALTO IMPACTO Y ABRASIÓN LIGERA.

APLICACIONES: Electrodo especial para reconstrucción de aceros al carbono, con alta resistencia a la compresión y resistencia a la abrasión moderada, ejemplo, revestir ruedas dentadas de tractores, roles, rodillos de laminación, catarinas, etc. y como base para revestimientos duros en aceros al carbono.

CARACTERÍSTICAS: El electrodo 30RC lleva un revestimiento de bajo hidrogeno con contenido de polvo de hierro, para aplicación por medio de corriente alterna o continua, polaridad invertida, indicado especialmente para reconstrucción de aceros al carbono.

El material depositado entra en el rango de las durezas que aun se pueden maquinar, es ideal como base para un revestimiento posterior con material de alta dureza, soporta el desgaste por alto impacto y es resistente a la deformación.

Gracias a su revestimiento de bajo hidrogeno con contenido de polvo de hierro, se logran revestimientos rápidos y libres de porosidad, sin que aparezcan grietas en el deposito. Puede ser forjada a una temperatura color rojo.

PROCEDIMIENTO: Limpiar el área de soldadura, el precalentamiento no es usualmente necesario ya que un amperaje superior puede ser usado con estos electrodos para permitir una afluencia adecuada del metal de soldadura. Usar un arco mediano y remover toda la escoria entre pasadas. Cordones en hilera o trenzados "ondeados" no mas anchos que el doble del diámetro del electrodo son recomendados. En caso donde es necesario una superficie resistente a la abrasión, se debe usar una capa de superficie con 60RC o HS-2.

DUREZA ROCKWELL "C":	1ER. CORDON DE 20 A 25° , 2DO. CORDON DE 25 A 35°
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	CONTINUA POLO POSITIVO. ALTERNA
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN:	MODERADA
RESISTENCIA AL IMPACTO:	EXCELENTE

ANÁLISIS QUÍMICO DEL METAL DEPOSITADO %						MEDIDA	AMPERAJE
C	Cr	Mo	Mn	Si	Ni	3.25 mm - 1/8"	110-130
0.23	0.40	0.40	1.20	0.50	1.20	4.0 mm - 5/32"	140-175
						5.0 mm - 3/16"	230-300