

NM

ELECTRODO ESPECIAL PARA SOLDAR Y REVESTIR ACEROS AL CARBONO DE ALEACION Y HIERRO FUNDIDO, MAXIMA RESISTENCIA AL IMPACTO

APLICACIONES: Las características físicas del depósito de este electrodo lo hacen que se utilice con mucho éxito en todo trabajo donde se necesite una elevada resistencia a la abrasión e impacto. Las principales aplicaciones es en la reconstrucción de dientes de palas mecánicas y zapatas de orugas excavadoras, martillos, conos y quijadas de trituradores, anillos de molinos, pernos, eslabones y cangilones de dragas, sapos y agujas de vía, ganchos y cadenas etc.

CARACTERÍSTICAS Y PROCEDIMIENTO: Vilchis NM es un electrodo para reconstruir piezas de acero al manganeso del tipo austenítico. Funde uniformemente con un mínimo de chisporroteo. Los depósitos adquieren su tenacidad enfriándolos al aire, la resistencia a la abrasión y al impacto igualan a la del acero al manganeso fundido, tratado térmicamente. El depósito se endurece al impacto y forma una superficie resistente al impacto y a la abrasión. Para poder obtener en la práctica las altas cualidades del electrodo NM se aconseja seguir los siguientes pasos:

Limpie el área de soldadura, ajuste el amperaje de la máquina para obtener una buena fusión, evitar un excesivo calentamiento de la zona a soldar, utilizando la técnica de cordones alternados. En algunas ocasiones es necesario enfriar la pieza periódicamente en agua sin mojar la parte que se esta soldando. Si se requieren mas de dos capas de recubrimiento para dar a la pieza su medida original, deberá emplearse Vilchis 30 como material intermedio que servirá para reducir el agrietamiento y la dilución de Vilchis NM.

DUREZA DEL PEPOSITO:	200 BRINELL
DUREZA AL TRABAJO:	500 BRINELL
POSICIONES:	TODAS
CORRIENTE:	CONTINUA POLO POSITIVO Y ALTERNA
RESISTENCIA A LA ABRASIÓN:	EXCELENTE

ANALISIS QUIMICO DEL METAL DEPOSITADO %				MEDIDA	AMPERAJE
C	Mn	Si	Ni	3.25 mm - 1/8"	100-130
0.60	11-12	0.80	3.20	4.0 mm - 5/32"	160-180
				5.0 mm - 3/16"	200-250