

Clasificación

DIN 8555 : UP6-GF-50-CGR

Descripción General

Hilo tubular para la soldadura de recargue por arco sumergido.
Aleación más ampliamente usada para el recargue de rodillos en la fundición de colada continua.
Material depositado moderadamente duro, todavía mecanizable con buena resistencia a la fatiga térmica, y a la corrosión.

Flux recomendado

801 y 802

Tipo de Corriente

CC +

Composición química (% en peso), del metal depositado

C	Mn	Si	Cr
0,20	1,20	0,5	12,0

Propiedades mecánicas, metal depositado

Dureza Rockwell HRC = 46-50

Empaquetado y tamaños disponibles

Tipo	Peso (Kg)	Díámetro (mm)	2,4	3,2	4,0
Bobina 50C	22,7		X	X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Consejos de utilización

Se recomienda utilizar equipos de tensión constante.

Se recomienda precalentar.

Es importante, después de la soldadura, dejar enfriar lentamente hasta los 93°C en un tiempo mínimo de 6 horas, y luego enfriamiento al aire.

Por tratamiento térmico, a diferentes temperaturas (entre 427°C min. y 649°C máx.) pueden obtenerse durezas más blandas :

Dureza de 6 capas, HRc					
Temp.°C	427	482	538	593	649
Dureza	47	47	33	28	24

Aplicaciones

Rodillos colada continúa

Hoja de cálculo (orientativa)

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo cm/min	Intensidad Amp.	Tension Volts	Tasa deposición (Kg/h)
2,4	38,1	170	250	26	2,9
		300	375	27	5,4
		440	450	28	7,9
3,2	41,3	150	350	27	4,3
		250	500	28	7,2
		360	625	29	10,0
4,0	41,3	140	475	28	5,9
		220	650	29	9,2
		290	800	30	12,4