

Inirsa

INIR S.A.

Soldadura Stellite 6

\$0.00

APLICACIONES:

Aleación a base cobalto, cromo y tungsteno ideal para piezas sometidas a extremo impacto, fricción, corrosión y abrasión, soporta cambios bruscos de temperatura, excelente en mantenimiento o construcción de piezas metálicas tales como: válvulas, dados de forja, punzones en caliente, chumaceras de rodillos expuestas a zinc fundido.

CARACTERÍSTICAS:

Máxima resistencia al impacto y abrasión mantiene su dureza a 985 °C, se pueden recubrir áreas grandes sin fisuración en el depósito, resiste ataques corrosivos, maquinable con pastillas de carburo de tungsteno, resiste la acción disolvente de los metales blancos fundidos.

PROCEDIMIENTO:

Limpie perfectamente toda el área a soldar, para piezas muy grandes precaliente a 300 °C, use un arco corto y mantenga el electrodo en posición vertical, use el amperaje más bajo posible y deposite cordones con un ancho máximo de hasta 2-1/2 veces el diámetro del electrodo, enfríe lentamente.

DATOS TÉCNICOS:

PRESENTACION: Electrodo

DUREZA: 42 Rc

TIPO DE CORRIENTE: CA & CD Electrodo Positivo (Polaridad Inversa)

DIÁMETROS Y AMPERAJES:

1/8" (3.2 mm) 80 - 110 amperes

5/32" (4.0 mm) 100 - 120 amperes

3/16" (4.8 mm) 115 - 150 amperes

[Información](#)