

Electrodos de recargue

<p>HB25 mecanizable 250HB E1-UM-250</p>	<p>C 0.25 Si 0.50 Mn 1.00 Cr 1.00 Fe Rem.</p>	<p>Electrodo con revestimiento de rutilo para recargue en partes de máquinas, construcciones y herramientas ; resistente a sollicitaciones moderadas de fricción y compresión. Buena resistencia a la cavitación y altamente resistente a los choques. Depósito totalmente libre de fisuras, fácilmente mecanizable con herramientas estándar. Recargues de raiiles y cruces de vías, guías, relleno antes de un recargue duro...</p>	<p>Dureza ~250 HB</p>	<table border="1"> <tr><td>2.5 x 350</td><td>90 A</td></tr> <tr><td>3.2 x 450</td><td>115 A</td></tr> <tr><td>4.0 x 450</td><td>160 A</td></tr> <tr><td>5.0 x 450</td><td>230 A</td></tr> </table>	2.5 x 350	90 A	3.2 x 450	115 A	4.0 x 450	160 A	5.0 x 450	230 A	<p>= - ~45 V</p>
2.5 x 350	90 A												
3.2 x 450	115 A												
4.0 x 450	160 A												
5.0 x 450	230 A												
<p>HB300B semi-duro mecanizable/ 300HB E1-UM-300-P</p>	<p>C 0.10 Si 0.40 Mn 1.00 Cr 1.00 Ni 3.00 Mo 1.00 Fe Rem.</p>	<p>Electrodo semi-duro mecanizable con revestimiento básico de un 120%, para recargues de piezas que deban soportar fricción, compresión y choques. Depósito compacto y sin fisuras. Principalmente indicado para la reconstrucción o como capa base de moldes para forja, troqueles, portauñas, punzones...</p>	<p>Dureza ~300 HB</p>	<table border="1"> <tr><td>3.2 x 350</td><td>80-110 A</td></tr> <tr><td>4.0 x 450</td><td>110-140 A</td></tr> <tr><td>5.0 x 450</td><td>140-180 A</td></tr> </table>	3.2 x 350	80-110 A	4.0 x 450	110-140 A	5.0 x 450	140-180 A	<p>= + ~70 V</p>		
3.2 x 350	80-110 A												
4.0 x 450	110-140 A												
5.0 x 450	140-180 A												
<p>HB40 recargue/400HB E1-UM-400</p>	<p>C 0.30 Si 0.50 Mn 1.00 Cr 1.50 Fe Rem.</p>	<p>Electrodo con revestimiento rutilo. Para recargue y reconstrucción de piezas y herramientas de baja y media aleación y aceros fundidos que estén sometidos a presiones y choques. Depósito libre de fisuras, mecanizable con herramientas de corte a base de carburos. Recargue de molinos, poleas, portadientes, martillos, guías, raiiles...</p>	<p>Dureza 39-42HRC</p>	<table border="1"> <tr><td>2.5 x 350</td><td>90 A</td></tr> <tr><td>3.2 x 450</td><td>115 A</td></tr> <tr><td>4.0 x 450</td><td>160 A</td></tr> </table>	2.5 x 350	90 A	3.2 x 450	115 A	4.0 x 450	160 A	<p>= - ~45 V</p>		
2.5 x 350	90 A												
3.2 x 450	115 A												
4.0 x 450	160 A												
<p>HB60 recargue/600HB E2-UM-60</p>	<p>C 1.00 Si 0.50 Mn 1.30 Cr 4.50 Fe Rem.</p>	<p>Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Para recargues y reconstrucción de piezas y herramientas de baja y media aleación y aceros fundidos, resistente a abrasión media, choques y compresión. Depósito templable, buen compromiso entre la resistencia a abrasión y choques, libre de fisuras y mecanizable sólo con muela.</p>	<p>Dureza 55-60HRC</p>	<table border="1"> <tr><td>2.5 x 350</td><td>90 A</td></tr> <tr><td>3.2 x 450</td><td>115 A</td></tr> <tr><td>4.0 x 450</td><td>160 A</td></tr> <tr><td>5.0 x 450</td><td>230 A</td></tr> </table>	2.5 x 350	90 A	3.2 x 450	115 A	4.0 x 450	160 A	5.0 x 450	230 A	<p>= - ~45 V</p>
2.5 x 350	90 A												
3.2 x 450	115 A												
4.0 x 450	160 A												
5.0 x 450	230 A												
<p>HB40HT trabajo en caliente/40HRC E3-UM-40-PT</p>	<p>C 0.15 Si 0.50 Mn 0.70 Cr 6.50 Mo 3.50 Fe Bal.</p>	<p>Electrodo con revestimiento básico. El depósito se distingue por su tenacidad y resistencia al calor ; por lo que este electrodo está indicado para recargue y reconstrucción de elementos de maquinaria y herramientas sujetas a impacto, compresión y desgaste, en temperaturas hasta +550°C. Para la reconstrucción de troqueles, rodillos, cuchillas de corte en caliente...</p>	<p>Dureza 38-42HRC</p>	<table border="1"> <tr><td>2.5 x 300</td><td>60-90 A</td></tr> <tr><td>3.2 x 350</td><td>80-110 A</td></tr> <tr><td>4.0 x 450</td><td>100-140 A</td></tr> </table>	2.5 x 300	60-90 A	3.2 x 350	80-110 A	4.0 x 450	100-140 A	<p>= + - ~70 V</p>		
2.5 x 300	60-90 A												
3.2 x 350	80-110 A												
4.0 x 450	100-140 A												
<p>HB48HT trabajo en caliente/48HRC E3-UM-50-T</p>	<p>C 0.30 Si 0.50 Mn 0.60 Cr 5.20 Mo 4.00 Fe Bal.</p>	<p>Electrodo con revestimiento básico. El depósito se distingue por su tenacidad y resistencia al calor ; por lo que este electrodo está indicado para recargue y reconstrucción de elementos de maquinaria y herramientas sujetas a impacto, compresión y desgaste, en temperaturas hasta +550°C. Para compuertas de válvula, útiles de corte, reconstrucción de martillos, moldes, cursillos de extrusión, troqueles, rodillos...</p>	<p>Dureza 45-50HRC</p>	<table border="1"> <tr><td>2.5 x 300</td><td>60-90 A</td></tr> <tr><td>3.2 x 350</td><td>80-110 A</td></tr> <tr><td>4.0 x 450</td><td>100-140 A</td></tr> </table>	2.5 x 300	60-90 A	3.2 x 350	80-110 A	4.0 x 450	100-140 A	<p>= + - ~70 V</p>		
2.5 x 300	60-90 A												
3.2 x 350	80-110 A												
4.0 x 450	100-140 A												

*Disponibles bajo pedido. Consúltenos.

Todas nuestras fichas técnicas están disponibles en nuestra web: www.selectarc.com

electrodos para soldadura

clasificación y tipo	composición del metal soldado	características y aplicaciones	propiedades mecánicas	Ø x L (mm)	parámetros		
HB56HT trabajo en caliente/56HRC E3-UM-55-ST	C 0.40	Electrodo con revestimiento básico. El depósito se distingue por su alta dureza, tenacidad y resistencia al calor. Por lo que este electrodo está indicado para recargue y reconstrucción de piezas y herramientas sometidas a impacto, compresión y desgaste, a temperaturas de trabajo hasta +550°C. Ampliamente indicado para la reconstrucción de martillos, moldes, cuchillos de corte en caliente, troqueles, sinfines de extrusión, pistones, válvulas...	Dureza 53-58HRC	2.5 x 300	60-90 A	= + - ~70 V	
	Si 0.50			3.2 x 350	80-110 A		
	Mn 1.20			4.0 x 450	100-140 A		
	Cr 7.00						
Mo 2.50							
Fe Bal.							
HB50Co altas temperaturas metal/metal DIN8555: E3-UM-50-CRTZ	C 0.15	Electrodo con revestimiento rutilo-básico de arco estable, transferencia regular y buen aspecto de los cordones. El depósito es resistente al desgaste metal/metal, a la corrosión y altas temperaturas. Empleado para la reconstrucción y recargue de componentes sujetos a impacto, compresión y desgaste con temperaturas hasta 650°C. Resiste a los choques térmicos. Puede ser mecanizado con herramienta de tipo carburo de tungsteno. Recargue y reconstrucción de troqueles y estampas para trabajos en caliente, moldes, guías, mandriles, punzones...	Dureza (de soldadura) 45-50HRC	2.5 x 300	60-90 A	= + -	
	Si 0.60			3.2 x 350	90-120 A		
	Mn 0.60			4.0 x 450	110-150 A		
	Cr 14.00						
	Co 13.00						
	Mo 2.30						
Fe Base							
HB Mar50* endurece por envejecimiento DIN8555: E3-UM-350-T	C 0.03	Electrodo con revestimiento básico. El depósito es resistente al desgaste a altas temperaturas y puede ser endurecido por envejecimiento. De empleo en reconstrucción y recargue de partes de maquinaria y herramientas sujetas a impacto, desgaste por compresión y temperaturas hasta 500°C. Puede ser mecanizado con herramientas convencionales tras la soldadura y posteriormente endurecido mediante tratamiento térmico. Reconstrucción de herramientas de extrusión para aluminio fundido, herramientas que deban soportar temperaturas, moldes...	Dureza (de soldadura) ~33-37HRC	2.5 x 350	60-90 A	= + -	
	Si 0.30			3.2 x 350	90-120 A		
	Mn 0.70			4.0 x 450	110-140 A		
	Ni 20.00						
	Co 10.00						
	Mo 4.00						
	Fe Base						
HB450HT fricción metálica/45HRC E3-UM-45-T	C 0.15	Electrodo con revestimiento de rutilo. Deposita un acero martensítico que contiene carburos finos de W, Cr, y V. La principal propiedad del depósito es su resistencia al desgaste por frotamiento metal-metal hasta +550°C. Depósito solamente mecanizable después de un tratamiento térmico (ver ficha técnica). Puede ser usado para reconstrucción, finalizando el recargue con HB600HT. Recargues de matrices de corte, cuchillos, punzones para trabajos en frío y caliente, útiles de forj...	De soldadura 40-45HRC	2.5 x 350	90 A	= + ~50 V	
	Si 0.60			3.2 x 350	115 A		
	Mn 0.50			4.0 x 450	160 A		
	Cr 3.00						
	V 0.80						
	W 4.20						
	Fe Rem.						
HB600HT fricción metálica/60HRC E3-UM-60-ST	C 0.50	Electrodo con revestimiento rutilo. Depósito de acero martensítico tipo Cr-Mo-C resistente al desgaste metal-metal hasta 550°C. Para todo tipo de piezas sujetas a abrasión en frío o en caliente, incluso en la presencia de choques y presiones. Una vez soldado, sólo mecanizable por muela. Recargue duro de cuchillas de corte, moldes, troqueles de compresión y forja...	Dureza 58-61HRC	2.5 x 350	80 A	= + ~45 V	
	Si 0.70			3.2 x 350	110 A		
	Mn 0.50			4.0 x 450	150 A		
	Cr 6.00						
	Mo 5.00						
	Fe Rem.						
HBC62 para herramientas de corte/62HRC E4-UM-60-ST	C 0.80	Electrodo con revestimiento rutilo-básico para toda clase de herramientas de corte por arranque de viruta. Depósito martensítico al C-Cr-Mo-W, resistente hasta +500°C. También indicado para recargues de piezas sujetas a desgaste por abrasión metal-metal. En estado bruto de soldadura sólo puede ser mecanizado por muela. Para mecanizar con herramienta realizar un tratamiento térmico: recocido a 850°C durante 2 horas, enfriando lentamente (aprox. 3°C/min.). Para obtener la dureza del temple, calentar a +1200°C durante 1 hora enfriando en aceite o aire comprimido. Revenido eventual a +500°C durante una hora, dos veces. Construcción de herramientas de corte, cuchillas, punzones, cizallas...	Dureza 60-63HRC	2.5 x 350	80 A	= + ~50 V	
	Si 0.50			3.2 x 350	110 A		
	Mn 0.50			4.0 x 450	150 A		
	Cr 5.00						
	Mo 10.00						
	V 1.50						
	W 1.50						
	Fe Rem.						
HB61B impacto y abrasión/Básico 58HRC E6-UM-60-S	C 0.50	Electrodo básico. Para aplicaciones sometidas a impactos, compresión y desgaste por abrasión. Para recargues duros sobre componentes construidos de acero al carbono, acero fundido y acero de manganeso. El depósito es de gran dureza y resistente a la fisuración. Recargue de moldes de compresión, molinos, pistas de rodadura, uñas de excavadoras, cuchillas de corte...	Dureza ~58HRC	2.5 x 350	60-90 A	= + ~70 V	
	Si 2.00			3.2 x 350	90-120 A		
	Mn 0.60			4.0 x 450	110-160 A		
	Cr 9.50						
	Fe Rem.						
HB61R impacto y abrasión/Rutilo 60HRC E6-UM-60-S	C 0.40	Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Para aplicaciones sujetas a impactos, compresión y desgaste por abrasión. Para recargues sobre piezas de acero al carbono, acero fundido y aceros al manganeso. El depósito es de gran dureza y resistente a la fisuración. Recargue de moldes para construcción de baldosas, machacadoras, martillos, molinos de rodillos, pistas de rodadura, guías, arados, cuchillas de corte...	Dureza ~60HRC	2.5 x 350	60-90 A	= + ~50 V	
	Si 1.00			3.2 x 350	90-120 A		
	Mn 1.00			4.0 x 450	110-160 A		
	Cr 9.00						
	V 1.00						
	Mo 1.00						
	Fe Rem.						

*Disponible bajo pedido. Consúltenos.

Todas nuestras fichas técnicas están disponibles en nuestra web: www.selectarc.com

clasificación y tipo	composición del metal soldado	características y aplicaciones	propiedades mecánicas	Ø x L (mm)	parámetros
HMn fuertes impactos AWS A5.13: ~EFeMn-A DIN 8555: E7-UM-250-KP	C 0.80 Si 0.30 Mn 13.00 Cr 2.50 Ni 3.50 Fe Rem.	Electrodo básico sintético de gran rendimiento (140%) para el recargue de piezas sometidas a choques violentos. Utilizable en capas previas a un recargue duro. Industria ferroviaria (raíles, cambios de agujas...), canteras y minas, machacadores y molinos, desbrozadoras, mandíbulas...	De soldadura 200-250HB Después del endurecimiento por trabajo 400-500HB	3.2 x 450 4.0 x 450 5.0 x 450	120 A 150 A 200 A = + ~65 V
HBMnCr cavitación y abrasión + impacto E7-UM-250-KPR	C 0.60 Si 0.30 Mn 16.00 Cr 14.00 Fe Rem.	Electrodo básico sintético de gran rendimiento (140%) indicado para recargue de piezas sometidas a choques muy importantes. El alto contenido en Cr aumenta fuertemente la resistencia a la abrasión y a la cavitación. Reparación de piezas usadas o protección de piezas nuevas, industria ferroviaria (raíles, cruces de vías, agujas), canteras y minas (placas de machacadora, cangilones de draga, batidores, mezcladoras, placas de blindaje...)	De soldadura 200-250HB Después del endurecimiento por trabajo 400-500HB	2.5 x 350 3.2 x 350 4.0 x 450 5.0 x 450	90 A 130 A 160 A 220 A = +
HB14Mn fuertes impactos E7-UM-250-KP	C 0.80 Si 0.30 Mn 13.00 Cr 2.00 Ni 2.00 Fe Rem.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico para recargue de piezas sometidas a grandes impactos. El depósito totalmente austenítico, presenta una resistencia excepcional a los choques y al desgaste debido a la precipitación de carburos y el endurecimiento por impacto. La presencia de Ni y Cr aumenta fuertemente la resistencia a la fisuración y a la abrasión. Para reparaciones de piezas usadas o como protección de piezas nuevas utilizadas para trabajos en vías férreas (raíles, agujas, cruces de vías), canteras y minas (placas de machacadora, cangilones de draga, placas de blindaje, mezcladoras...)	De soldadura 200-250HB Después del endurecimiento por trabajo 400-500HB	3.2 x 450 4.0 x 450 5.0 x 450	120 A 160 A 200 A = + - ~65 V
HB63 abrasión mineral/60HRC E10-UM60-GRPZ	C 3.50 Si 1.00 Mn 1.00 Cr 32.00 Fe Rem.	Electrodo con revestimiento de rutilo, gran rendimiento (160%) y excelente soldabilidad. Para aplicaciones sometidas a desgaste por abrasión mineral severa, combinado con choques moderados y compresión. Matriz austenítica que contiene carburos de Cr resistente a la corrosión. Auto-desprendimiento de la escoria. Mecanizable sólo con muela. Recargue de sinfines para la industria cerámica, palas mezcladoras, dientes y cuchillas de excavadoras, bombas para hormigón, placas de blindaje, mandíbulas...	Primera capa ~58HRC Todo el metal soldado ~64HRC	2.5 x 350 3.2 x 350 4.0 x 350 5.0 x 450	90 A 130 A 160 A 210 A = + ~50 V
HBA abrasión mineral sin escoria 60HRC E10-UM-60-GRZ	C 5.00 Si 1.00 Mn 0.50 Cr 35.00 Fe Rem.	Electrodo con revestimiento básico y gran rendimiento (190%) sin escoria. Debido a su alto contenido de Cr y C es altamente resistente a la abrasión. Matriz austenítica conteniendo carburos de Cr. Depositar 1 o 2 capas máx. Resistente a fuerte abrasión mineral y choques moderados. Mecanizable sólo con muela. Para toda clase de piezas sometidas a choques moderados donde se busque una alta resistencia a la abrasión. Para husillos, palas mezcladoras, componentes de excavadoras, cuerpos de bomba para materiales abrasivos, mandíbulas, placas antidesgaste...	Dureza 60-63HRC Segunda capa	3.2 x 350 4.0 x 350 5.0 x 450	140 A 200 A 250 A = + ~50 V
HB64S especial para molinos de azúcar E10-UM-60-GR	C 4.00 Mn 2.00 Si 2.00 Cr 25.00 Fe Rem.	Electrodo con un alto contenido de elementos formadores de carburos. Para recargue duro de elementos sometidos a abrasión severa, fricción y corrosión. Rendimiento aprox. del 200%. Facilita la formación de cordones en forma hemisférica consiguiendo un mejor arrastre de los materiales a moler. Especialmente diseñado para recargues antidesgaste en molinos de azúcar...	Dureza ~61HRC	3.2 x 350 4.0 x 450 5.0 x 450	120-150 A 140-190 A 190-250 A = + ~50 V
HB65 abrasión mineral severa 63HRC E10-UM-65-GR	C 5.00 Si 1.50 Nb 7.00 Cr 24.00 Fe Rem.	Electrodo de alta aleación y contenido de elementos formadores de carburos. Especialmente indicado para el recargue duro de elementos sujetos a abrasión severa, fricción, temperatura y corrosión. Fácil soldabilidad, transferencia suave, escoria inapreciable. Rendimiento aprox. del 190%. Palas mezcladoras y martillos para carbón, sinfines, válvulas, machacadoras, uñas rascadoras para hornos, ciclones, guías de molino, mordazas..., en temperaturas hasta +450°C.	Dureza ~64HRC	3.2 x 350 4.0 x 450 5.0 x 450	130-150 A 140-190 A 190-250 A = + ~50 V
HB66 abrasión mineral/alta temperatura 65HRC E10-UM-65-GRZ	C 5.00 Si 1.50 Cr 22.00 Mo 7.00 Nb 7.00 W 2.00 V 1.00 Fe Rem.	Electrodo especialmente indicado para recargues duros de elementos sujeto a importante abrasión, fricción, temperatura y corrosión. Fácil soldabilidad, buena transferencia del metal, y escoria imperceptible. Rendimiento aprox. del 200%. Molinos de carbón, segmentos, sinfines, válvulas, guías de molino, placas enfriadoras, mordazas..., en temperaturas hasta +550°C.	Dureza ~65HRC	3.2 x 350 4.0 x 450 5.0 x 450	110-140 A 140-190 A 190-250 A = + ~50 V

electrodos para soldadura

clasificación y tipo	composición del metal soldado	características y aplicaciones	propiedades mecánicas	Ø x L (mm)	parámetros
HB68* alta abrasión y temperatura DIN 8555: E10-UM-65-GR	C 5.00 Cr 36.00 Otros 4.00 Fe Base	Electrodo de revestimiento muy grueso y alto contenido en elementos de aleación formadores de carburos. Especialmente indicado para el recargue antidesgaste de partes sometidas a fuerte abrasión, impactos moderados y temperatura. Este electrodo ofrece una fácil utilización, suave transferencia del metal soldado, muy poca escoria en el depósito y excelente recebado. Rendimiento aprox. 240%. Recargue de molinos para fundiciones, husillos transportadores, dragas, mallas.	Dureza ~64HRC primera capa 600°C ~55HRC 400°C ~57HRC	3.2 x 350 130-150 A 4.0 x 350 160-190 A	= + ~50 V
Co1 base cobalto/ alta abrasión E Co Cr-C E20-UM-55-CTZ	C 2.10 Si 1.00 Cr 30.00 W 12.50 Fe 3.00 Co bal.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Depósito base cobalto del tipo "stellite grado 1". El electrodo con mayor dureza de la gama Selectarc base cobalto. El depósito es altamente resistente a desgaste metal-metal y a la corrosión hasta +800°C. Muy bajo coeficiente de fricción. Altamente resistente a la erosión y cavitación. Recargue de rodillos, pistas de rodamiento, raíles, cojinetes y ejes de bombas, puntas de extrusión, herramientas de corte en caliente...	De soldadura +20°C 53-57HRC De soldadura +600°C 42-45HRC	2.5 x 300 75 A 3.2 x 350 100 A 4.0 x 350 140 A 5.0 x 450 180 A	= + ~70 V
Co6 base cobalto/ abrasión metálica E Co Cr-A E20-UM-45-CRTZ	C 1.10 Si 1.00 Cr 28.00 W 4.50 Fe 3.00 Co bal.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Depósito de base cobalto del tipo "stellite grado 6" (Co-Cr-W-C). El depósito es altamente resistente al desgaste metal-metal y a la corrosión hasta +800°C. Alta resistencia a los choques térmicos y mecánicos. Buena capacidad de pulido y mecanizado. Arco suave, fácil desprendimiento de la escoria, cordones bien conformados. Recargue de válvulas y asientos, sellos mecánicos, herramientas de compresión en caliente, martillos para pulverizar carbón, compuertas, cuchillas de corte en caliente...	De soldadura +20°C 40-45HRC De soldadura +600°C 30HRC	2.5 x 300 75 A 3.2 x 350 100 A 4.0 x 350 140 A 5.0 x 450 180 A	= + ~70 V
Co12 base cobalto/ corte en caliente E Co Cr-B E20-UM-50-CTZ	C 1.60 Si 1.00 Cr 29.00 W 8.50 Fe 3.00 Co bal.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Depósito base cobalto del tipo "stellite grado 12". El depósito de gran dureza, se caracteriza por una alta resistencia a la abrasión mineral y metálica combinada con corrosión y temperatura hasta +800°C, con la presencia de choques moderados. Alta resistencia a la erosión y cavitación. Indicado cuando se precise una dureza elevada que deba soportar altas temperaturas, corrosión, abrasión e impacto. Excelente soldabilidad. Para recargue de útiles en la industria plástica, madera y papel (cuchillas para papel y cartón), herramientas de compresión, de corte en caliente, husillos de extrusión, sierras...	De soldadura +20°C 50HRC De soldadura +600°C 38-40HRC	2.5 x 300 75 A 3.2 x 350 100 A 4.0 x 350 140 A 5.0 x 450 180 A	= + ~70 V
Co21S base cobalto/ válvulas de motor E20-UM-350-CKTZ E Co Cr-E	C 0.30 Si 0.80 Mn 0.50 Cr 28.00 Mo 5.00 Ni 2.50 Fe 2.00 Co bal.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Depósito de base cobalto del tipo "stellite* grado 21". Caracterizado por una buena resistencia al desgaste metal-metal hasta +1000°C, incluso en presencia de ambientes sulfurados. Buen comportamiento a los choques térmicos y mecánicos. Alta resistencia a la cavitación y erosión. Depósito no magnético. Recargue de válvulas de motor, palas de turbinas de gas, boquillas de extrusión, herramientas de forja, mezcladores, válvulas para gas/agua/vapor/ácidos. *Nota: "Stellite" es un marca registrada de Deloro Stellite. (Haynes international)	De soldadura +20°C 32-38HRC De soldadura +600°C 250-300HB	3.2 x 350 100 A 4.0 x 350 140 A	= + ~70 V
Co25 base cobalto/ trabajos en caliente E20-UM-250-CKTZ	C 0.10 Si 0.80 Mn 1.00 Cr 20.00 Ni 10.00 W 15.00 Fe 2.00 Co bal.	Electrodo con revestimiento rutilo-básico. Depósito base cobalto del tipo "grado 25". Caracterizado por una gran resistencia al desgaste metal-metal hasta +1000°C. Buen comportamiento a fuertes choques térmicos y mecánicos. Excelente resistencia a la fisuración, altamente resistente a la cavitación y erosión. Depósito no magnético. Recargues de válvulas de motor, palas de turbinas de gas, boquillas de extrusión, herramientas de forja, herramientas de para trabajos en caliente...	De soldadura +20°C 230HB	3.2 x 350 100 A 4.0 x 350 140 A	= + ~70 V

*Disponible bajo pedido. Consúltenos.

Todas nuestras fichas técnicas están disponibles en nuestra web: www.selectarc.com

clasificación y tipo	composición del metal soldado	características y aplicaciones	propiedades mecánicas	Ø x L (mm)	parámetros
B92 base níquel/ trabajos en caliente E Ni Cr Mo-5 E23-UM-250-CKTZ	C <0.10 Mn 0.80 Si 0.50 Cr 16.00 Mo 16.00 W 4.00 Fe 5.50 Ni bal. (>56%)	Electrodo especial con revestimiento rutilo-básico de gran rendimiento (170%) depositando una aleación tipo Hastelloy C (NiCrMo). Resistente a la corrosión en presencia de ácido clorhídrico (hasta +160°C) y a la oxidación. El depósito endurece por trabajo bajo impactos y es mecanizable. Para recargue de todo tipo de piezas sometidas simultáneamente a esfuerzos mecánicos combinados con corrosión y/o altas temperaturas (entre +400°C hasta +750°C) y aquellas que estén sujetas a grandes choques térmicos. Para recargue de herramientas de trabajo en caliente, cuchillas de corte en caliente, troqueles, cuchillas de cizalla, industria de laminación, instalaciones de cloración, partes de bomba...	De soldadura +20°C 250HB Endurecido 350-400HB	2.5 x 350 3.2 x 350 4.0 x 350	75 A 110 A 135 A = + ~70 V
B92Co base níquel/ trabajos en caliente ~ E Ni Cr Mo-5 E23-UM-250-CKTZ	C <0.10 Mn 0.80 Si 0.50 Cr 16.00 Mo 16.00 W 3.70 Co 3.50 Fe 3.00 Ni bal. (>56%)	Electrodo especial con revestimiento rutilo-básico de gran rendimiento (170%) depositando una aleación tipo Hastelloy C (NiCrMo). Depósito mecanizable y resistente a la corrosión, escamación, oxidación y choques térmicos. Para recargue de partes sujetas a compresión, corrosión, altas temperaturas (+400°C hasta +800°C) y a choques térmicos. Comparado con Selectarc B92, este electrodo tiene mayor resistencia al calor y contra choques térmicos y abrasión metálica. Recargue de herramientas de trabajo en caliente como cuchillas, útiles de forja, troqueles de desbarbado, pistones para alta temperatura...	De soldadura +20°C 250HB Endurecido 350-400HB	2.5 x 350 3.2 x 350 4.0 x 350	75 A 110 A 135 A = + ~70 V
HRT60 tubular/ abrasión mineral	C 5.00 Mn 0.50 Cr 35.00 Fe base	Electrodo tubular relleno de polvo de carburo de cromo. Depósito altamente resistente a la abrasión y erosión mineral. Alto contenido en carburo de Cr en una matriz austenítica, muy compacta. Utilizable con muy bajo amperaje. Ausencia de escoria. Depósito no mecanizable. Recargue de todos los aceros austeníticos al manganeso, y fundición gris (sin precalentamiento), aceros de herramientas y altamente aleados. Principalmente indicado para agricultura, industrias cementeras, cerámicas, obras públicas, sinfines para arcilla, excavadoras...	Primera capa 55-60HRC Segunda capa 58-62HRC	6 8 12	80-120 A 120-180 A 210-250 A = + ~45 V
HRT60WC Electrodo de carburos de tungsteno Abrasión extrema E21-UM-65-G	WC/ W ₂ C 65.00 Fe base	Electrodo tubular relleno de polvo de carburo de tungsteno. Depósito extremadamente resistente a la abrasión sin choques. Compuesto esencialmente de carburos de tungsteno (resistencia excepcional a la abrasión) en una matriz base hierro. Fusión muy agradable, excelente mojado del metal, fácil desprendimiento de la escoria, cordones lisos, no mecanizable. Destinado esencialmente para piezas que deban resistir a la abrasión mineral severa en trabajos de agricultura, obras públicas, cerámicas, minas, (mezcladoras, palas, sinfines, hélices, ...) Aplicar una o dos capas como máximo. Aplicaciones principales : Maquinaria de obras públicas, agricultura, cerámicas, minas, cementeras	Dureza 64-68HRC	4.0 x 350	90-120 A = + ~45 V
HRT63 tubular/abrasión + impacto	C 4.50 Mn 0.80 Si 1.00 Cr 26.50 Mo 1.00 Nb 8.00	Electrodo tubular relleno de polvos metálicos (carburos de Cr y Nb). Depósito caracterizado por una dureza excepcional y resistencia a la abrasión mineral, combinado con choques moderados. Resistencia más alta que otros electrodos convencionales (por su baja dilución con el metal base). Depósito esencialmente formado por carburos combinados de Cr y Nb, resistente a la oxidación, y a temperaturas hasta +300°C. Utilizable con bajo amperaje. Ausencia de escoria, sólo mecanizable por muela. Recargue de aceros al C, fundición gris, aceros sin capa tampón, aceros de herramientas y altamente aleados. Principalmente indicado para obras públicas, industrias cementeras, agricultura, husillos de presión, palas mezcladoras, dientes, cuchillas, martillos machacadores, raspadores, guías...	Primera capa 57-60HRC Segunda capa 60-64HRC	6 8 12	80-120 A 120-180 A 210-250 A = + ~45 V
HRT68 tubular/abrasión extrema	C 5.50 Si 1.20 Cr 22.00 W 25.00	Electrodo tubular relleno de carburo de W y Cr. Depósito altamente resistente a la abrasión sin impacto (o impactos moderados). Matriz inoxidable, excelente coeficiente de fricción, fusión agradable, ausencia de escoria, depósito no mecanizable. Recargue de todos los aceros austeníticos, fundición, aceros de herramientas o altamente aleados. Aplicar 1 o 2 capas máx. Principalmente indicado para piezas sujetas a alta abrasión mineral y a temperaturas hasta +300°C, obras públicas, agricultura, cerámicas, minas (mezcladores, sinfines, hélices)...	Dureza 64-68HRC	6 8 12	80-120 A 120-180 A 210-250 A = + ~45 V