

CORODUR 200K

CLASIFICACIONES:

DIN 8555	AWS	Material N°
MF 8 – 200 –CKNZ	≈ ER 307	1.4370

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

CORODUR 200 K es un Alambre/Hilo tubular para soldadura del tipo Cr-Ni-Mn. El material es completamente austenítico de alta tenacidad y plasticidad. Es resistente a la corrosión, al trabajo en frío, es antimagnético y resistente hasta 850°C. Es especialmente apropiado para unión de aceros disímiles y de difícil soldabilidad, aceros endurecidos y aceros al manganeso libre de fisuras y unión de aceros disímiles donde se requiera resistencia mecánica y ductilidad. Apropiado para capas de relleno y base re recubrimientos duros.

APLICACIONES TÍPICAS :

Capas base de rellenos duros, relleno de ruedas de FFCC, reparación de baldes y ruedas de acero al manganeso, unión de herramientas y matrices de alta resistencia, embragues, ruedas de grúas, partes de sistema motriz de equipos de movimiento de tierras, ruedas de engranaje, etc.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.1	6	19	9	resto

DUREZA

@ 180 HB depositado

@ 350 HB endurecido

PROPIEDADES MECÁNICAS METAL PURO:

Resistencia Tensil: 580 N/mm²

Elongación: 40%

PARÁMETROS:

MM	PULG	AMPERAJE	VOLTAJE
1.6	1/16	180 - 220	24 - 26
2.0	5/64	220 - 250	25 - 27
2.4	3/32	260 - 300	25 - 27
2.8	7/64	300 - 340	26 - 28

FORMAS DE PROVISIÓN:

Rollo "S" = 15 kg

Rollo "B" = 25 kg

Tambor = 300 kg

CORODUR 240 K

CLASIFICACIONES:

DIN 8555

AWS A 5.13

MF 7 - 200 - KNP

E Fe Mn - A

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 240 K es un alambre tubular autoprotectido que produce un depósito austenítico no magnético de 14% Mn el cual es tenaz, libre de fisuras y endurece por deformación hasta 450 HB.

CORODUR 240 K está diseñado para recuperar partes desgastadas de materiales base similares así como para el recubrimiento de aceros al carbono sujetos a cargas de impacto severas. En este caso se debe aplicar una capa base austenítica antes.

RECOMENDACIONES PARA LA SOLDADURA:

La aleación debe soldarse con un calor mínimo de aporte en uno o más pases.

APLICACIONES TÍPICAS:

Recubrimiento de chancadores, martillos giratorios, cruces ferrocarril, baldes de draga, etc.,

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE METAL DE LA SOLDADURA (%):

C	Mn	Cr	Ni	Fe
1	14	3,5	0,5	resto

DUREZA:

200-230 HB depositado

400-450 HB endurecido

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPERAJE	VOLTAJE
1,6	1/16	180 - 220	24 - 26
2,0	5/64	220 - 250	25 - 27
2,4	3/32	260 - 300	25 - 27
2,8	7/64	300 - 340	26 - 28

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S" = 15 kg

rollo "B" = 30 kg

tambor = 300 kg

CORODUR 250 K

CLASIFICACIONES:

DIN 8555

MF 8 - 250 - CKNZ

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 250 K es un alambre tubular tipo Mn-Cr. El material completamente austenítico tiene alta plasticidad y actúa como una camada plástica. Los depósitos endurecen en trabajo –por deformación– hasta 500 HB, son inoxidable y no magnéticos. CORODUR 250 K es apropiado para soldadura de capas base antes de recubrimientos duros o sobre recubrimientos duros anteriores, debido a que su depósito es el más dúctil metal de soldadura. El depósito resiste altos esfuerzos de contracción y cargas de impacto.

APLICACIONES TÍPICAS:

Reparación de baldes y ruedas de acero al manganeso, herramientas y matrices de alta resistencia, embragues, ruedas de grúas, partes de sistema motriz de equipos de movimiento de tierras, ruedas de engranaje, etc.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

C	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Fe
0,4	15	14	1	0,5	0,2	resto

DUREZA:

200 - 250 HB depositado

450 - 500 HB endurecido

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULG.	AMPERES	VOLTAJE
1,6	1/16	180 - 220	24 - 26
2,0	5/64	220 - 250	25 - 27
2,4	3/32	260 - 300	25 - 27
2,8	7/64	300 - 340	26 - 28

FORMA DE PROVISIÓN:

rollo "S"= 15 kg

rollo "B"= 25 kg

tambor = 300 kg

CORODUR 300

CLASIFICACIONES:

DIN 8555
MF 1-300-P

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

CORODUR 300 es un Alambre/hilo tubular el cual produce un recubrimiento de acero baja aleación de alrededor de 300 HB. El depósito es tenaz y no susceptible a cargas de impacto. El número de pases puede ser como sea necesario. La temperatura de entre pases debe ser máximo de 250 °C.

CORODUR 300 es excelente para capas bases antes de recubrimientos duros –hardfacing-. El depósito es forjable y puede ser cortado con la llama del soplete.

RECOMENDACIONES PARA LA SOLDADURA:

Normalmente no es necesario el Pre calentamiento, lo que dependerá del material base. La aleación puede ser recocida sin cambio en la estructura del depósito.

APLICACIONES TÍPICAS:

Tambores enrolladores de cables, rieles, acoples, ruedas tensoras de cargadores caterpillars, recuperación de ejes, uniones de barras perforadoras.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURTA (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
0.1	0.5	2.0	1.5	0.4	resto

DUREZA:

280 - 325 HB

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

ø mm	ø pulgs.	Amperes	Voltaje
1.6	1/16	180 - 220	24 - 26
2.0	5/64	220 - 250	25 - 27
2.4	3/32	260 - 300	25 - 27
2.8	7/64	300 - 340	26 - 28

FORMAS DE PROVISIÓN:

Rollo "S" 15 kgs Rollo "B" 30 kgs Tambor 300 kgs

CORODUR 4351N

CLASIFICACIONES:

AWS
~ E 410 NiMo

N° de Material
1.4315

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 4351N es un Alambre/hilo tubular cuyo depósito de soldadura es un acero inoxidable martensítico -con contenido de nitrógeno- de alta dureza. La aleación es excelente para recubrimientos tenaces y resistentes a la corrosión de rodillos de colada continua y partes de la industria del acero y piezas de plantas termoeléctricas expuestas a desgaste. Aplicable en múltiples países sin fisuración. Recomendado para aplicaciones donde se requiera resistencia a la fricción metálica, cavitación, corrosión y rellenos de múltiples países de alta dureza.

APLICACIONES TÍPICAS:

Rodillos de colada continua, anillos de deslizamiento, cojinetes, zona de rodamientos de ejes, guía, recargues resistentes a la, corrosión, grifería, centrífugas, bombas para líquidos, rodets de hidroeléctricas.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE METAL DE LA SOLDADURA (%):

Base Fe:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,05	0.9	1.1	14	5	0.75	0.1

VALORES MECÁNICOS:

Dureza	Resistencia Tensil	Límite Elástico	Elongación
~38-41 HRc	800 N/mm ²	570 N/mm ²	15%

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPERAJE	VOLTAJE
1,6	1/16	180 - 240	24 - 26
2,0	5/64	220 - 260	25 - 28
2,4	3/32	260 - 320	28 - 30
2,8	7/64	300 - 360	28 - 30

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S" = 15 kg

rollo "B" = 25 kg

tambor = 250 kg

CORODUR 4459

CLASIFICACIÓN: AWS E 309Mo

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

CORODUR 4459 es un Alambre/Hilo tubular soldadura automática o semi-automática que provee un depósito austenítico tipo E309 con alto contenido de molibdeno para mejorar resistencia a la corrosión. Éste presenta elevada elongación y es especialmente recomendado para recubrimientos resistentes a la corrosión, camadas base de recubrimientos duros sometidos a impacto y alta presión, como asimismo para recubrimientos resistentes al roce metálico.

APLICACIONES TÍPICAS :

Anillos de deslizamiento, cojinetes guía,, recargues resistentes a la corrosión, grifería, centrifugas, bombas para líquidos.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA:

C	Cr	Ni	Mo	Fe
0,04	22	12	3	Resto (%)

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS:

Resistencia Tensil (N/mm ²) 550	Elongación (Lo=5Do) 30	Dureza después de Soldar 180-200 HB
---	------------------------------	---

PARÁMETROS:

MM	PULGADAS	AMPERAJE	VOLTAJE
1.6	1/16	180 - 220	24 - 26
2.0	5/64	220 - 250	25 - 27
2.4	3/32	250 - 310	25 - 27
2.8	7/64	300 - 350	26 - 28

FORMAS DE PROVISIÓN:

Rollo "S" = 15 kg

Rollo "B" = 25 kg

Tambor = 300 kg

CORODUR 55MO

CLASIFICACIONES:

DIN 8555 MF 10 - 55 - GR

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 55MO es un Alambre/Hilo tubular para recargue de soldadura automática o semi-automática que tiene un depósito de soldadura C-Cr-Mo inoxidable con excelente resistencia a la abrasión y medio impacto. Este recubrimiento es el más usado en aplicaciones de alta resistencia a la abrasión en combinación con mediano impacto. Puede usarse para abrasión alta acompañada por corrosión. El adicional 1.3% Mo da una mejor resistencia a altas temperaturas que la de los tradicionales tipo CORODUR 55.

RECOMENDACIONES PARA LA SOLDADURA:

Los resultados mejores son logrados aplicando dos pases. Se recomienda un espesor del depósito máximo de 8 mm. Los depósitos resultantes no pueden ser tratados térmicamente, mecanizados o forjados. Antes de recubrir previamente sobre recubrimientos anteriores se recomienda aplicar una capa base de CORODUR 200 K o CORODUR 250 K.

APLICACIONES TÍPICAS:

Dientes y labios de baldes, bombas de arena (arena húmeda), tuberías de catalizadores, rodillos de molienda, impulsores y tornillos de transporte, barras de perforación y aletas de estabilizadores.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE METAL DE LA SOLDADURA (%):

C	Si	Cr	Mo	Fe
4.7	1.4	27-28	1.3	resto

DUREZA:

@20° C: 56-59 HRc

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPERAJE	VOLTAJE
1,6	1/16	180 - 240	24 - 26
2,0	5/64	220 - 260	25 - 28
2,4	3/32	260 - 320	28 - 30
2,8	7/64	300 - 360	28 - 30

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S" = 15 kg

rollo "B" = 25 kg

tambor = 250 kg

CORODUR 600 TIC

CLASIFICACIONES:

DIN 8555 MF 6 - GF - 60 PG

CARACTERÍSTICAS GENERALES:

CORODUR 600 TIC es un Alambre/Hilo tubular para la soldadura de el recubrimiento (“hardfacing”) cuyo depósito posee una estructura martensítica con adición de Carburos De Titanio. El depósito es duro y no sensible a cargas de impacto. Tiene una resistencia excelente para impactos en combinación con abrasión.

APLICACIONES TÍPICAS:

Recubrimiento resistente al desgaste en: Rodillos trituradores de fábricas de cemento, dientes de baldes y labios, bombas de arena, pulpa y concreto, impulsores y tornillos sin-fin de transporte, etc.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE METAL DE LA SOLDADURA (%):

C	Mn	Cr	Ti	Mo	Fe
1,8	2	7	5	1,4	resto

DATOS TÉCNICOS:

Dureza (HRc) 56 - 58

PARÁMETROS DE SOLDADURA

MM	PULGADAS	AMPERAJE	VOLTAJE
1,6	1/16	180 - 220	24 - 26
2,0	5/64	220 - 250	25 - 27
2,4	3/32	260 - 300	25 - 27
2,8	7/64	300 - 340	26 - 28

FORMAS DE ENTREGA:

rollo "S" = 15 kg

rollo "B" = 25 kg

tambor = 250 kg

CORODUR 601

CLASIFICACIONES:

DIN 8555
MF 6 - 60 P

Standard No.:
~ 1.2606

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 601 es un Alambre/Hilo Tubular para soldadura, que produce un depósito de aleación Cr-Mo-W-V, para aplicación de recubrimientos automáticos o semi-automáticos. El metal de soldadura tiene una alta templabilidad y produce una dureza de hasta 60 Rc aún con relativas bajas velocidades de enfriamiento. La resistencia a la fisuración es buena, proveyendo adecuado precalentamiento y temperatura entre pases, ambos con baja velocidad de enfriamiento después de que el proceso de soldadura es terminado. La resistencia al revenido es buena.

El CORODUR 601 es el más apropiado para partes sujetas a abrasión, impacto y cargas compresivas, bombas de arena, partes de baldes, dientes y encías de palas, uniones de barras de perforación y rodillos, conos y mandíbulas de chancadores de alto impacto, etc.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

C	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
0.50	2.5-3.0	6.0	1.5	1.5	1.0	balance

DUREZA

56 - 60 HRc (700 HV)

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPERAJE	VOLTAJE
1.6	1/16	24 - 26	180 - 220
2.0	5/64	25 - 27	220 - 250
2.4	3/32	25 - 27	260 - 300
2.8	7/64	26 - 28	300 - 340

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S"= 15 KGs

rollo "B"= 25 KGs

tambor = 250 KGs

CORODUR 61

CLASIFICACIONES:

DIN 8555

MF 10 - 65 - GZ

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 61 es un alambre tubular para recubrimiento resistente a desgaste abrasivo extremo. El depósito tiene una estructura ledeburítica con alto contenido de diferentes carburos muy duros. El CORODUR 61 es usado en todas partes donde el desgaste abrasivo es extremadamente alto debido a que éste ofrece una excelente resistencia contra la abrasión. El depósito es libre de escoria, su soldabilidad es excelente. Los mejores resultados son obtenidos en dos pases. El depósito resultante no puede ser tratado térmicamente, mecanizado o forjado. Antes de aplicar recubrimiento sobre superficies recubiertas anteriormente, se recomienda un pase de CORODUR 200K o CORODUR 250K.

APLICACIONES TÍPICAS:

Recubrimiento de partes de equipos de minería de carbón, industrias del cemento y minerales.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Cr	Nb (Cb)	otros	Fe
5,5	1,2	22	7	3	balance	

DUREZA:

@20°C: 63-65 HRc

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPS	VOLTS
1,6	1/16	180 - 240	24 - 26
2,0	5/64	220 - 260	26 - 28
2,4	3/32	260 - 320	28 - 31
2,8	7/64	300 - 360	28 - 31

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S"= 15 KGs

rollo "B"= 25 KGs

tambor = 250 KGs

CORODUR 64

CLASIFICACIONES:

DIN 8555 MF 10 - 65 - GZ

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 64 es un Alambre Tubular Autoprotegido para soldadura automática o semi – automática para recubrimiento resistente a la abrasión mineral fina. El depósito tiene una micro – estructura martensítica muy dura con carburos de cromo, carburos de vanadio y carburos de tungsteno insertados.

CORODUR 64 es usado donde el desgaste abrasivo es extremadamente alto incluso acompañado de altas temperaturas. A 400 °C, la dureza decrece en aprox. 15% y a 600 °C en aprox. 25%.

APLICACIONES TÍPICAS:

Industria de ladrillos: Tornillos helicoidales, dados de extrusión, etc.

Impulsores de bombas, mezcladores, partes sujetas a abrasión de minerales, tales como chutes, codos, tornillos sin fin, etc..

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

C	Cr	W	V	B	Fe
3,8	22	0,8	0,8	1,0	resto

DUREZA @20°C:

62 - 64 HRc

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPS	VOLTAJE
1,6	1/16"	140-240	20-26
2,0	5/64"	180-260	25-28
2,4	3/32"	240-360	28-30
2,8	7/64"	280-420	28-30

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S"= 15 KGs

rollo "B"= 25 KGs

tambor = 250 KGs

CORODUR 68

CLASIFICACIONES:

DIN 8555 MF 10 - 70 - GRZ

CARACTERÍSTICAS GENERALES Y APLICACIONES:

CORODUR 68 es un alambre tubular para recubrimiento que es resistente a extremo desgaste abrasivo aún a altas temperaturas. El depósito tiene una estructura ledeburítica que lleva una gran cantidad de diferentes carburos muy duros.

CORODUR 68 es usado donde el desgaste abrasivo es extremadamente alto acompañado de temperaturas hasta 800° C. El depósito es libre de escoria, la soldabilidad es excelente. Los mejores resultados son obtenidos en dos pases. Se recomienda un máximo de espesor de recubrimiento de 8 mm. El depósito resultante no puede ser tratado térmicamente, mecanizado o forjado. Antes de aplicar recubrimiento sobre superficies recubiertas anteriormente, se recomienda un pase de CORODUR 200K o CORODUR 250K.

APLICACIONES TÍPICAS:

Campanas de altos hornos, parrillas y puertas de hornos de coque, aspas de ventiladores de alta temperatura, ruedas quebrantadoras de sinter, chutes alimentadores de materiales fundidos, etc.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

C	Si	Cr	otros	Fe
5,5	1,0	38	4	resto

DUREZA

20°C	600°C	800°C
66 - 68 HRc	63 - 64 HRc	58 HRc

PARÁMETROS DE SOLDADURA:

MM	PULGADAS	AMPS	VOLTAJE
2,0	5/64	220 - 260	26 - 28
2,4	3/32	260 - 320	28 - 31
2,8	7/64	300 - 360	28 - 31

FORMAS DE PROVISIÓN:

rollo "S"= 15 KGs rollo "B"= 25 KGs tambor = 250 KGs