

ALFOR



ALFOR 214 (Aceros)

CARACTERÍSTICAS

Aleación desarrollada para la unión y recargue de aceros de herramientas y al manganeso (12 – 14 %).

MODO DE EMPLEO

Con relación a la pieza y su espesor achaflanar en V ó X a 70 u 80°, empleando electrodo Alfor 350 o medios mecánicos.

Pre calentamiento. - Generalmente no es necesario; en caso de soldar materiales con 12 - 14% de Manganeso tener la precaución que no supere nunca, ni durante el proceso de soldadura, los 250° C.

Soldadura. - Utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo polo positivo, o alterna; regular el amperaje indicado al diámetro del electrodo, siempre mínimo amperaje. Arco corto. Limpiar con un cepillo de púas cada cordón. Para interrumpir la soldadura, separar lentamente el electrodo hacia atrás.

APLICACIONES

Dientes de palas excavadoras, martillos de machacadoras, levas, tolvas, raíles y cruzamientos de vías de ferrocarriles.

CARACTERÍSTICAS

Dureza inmediata a la soldadura 180 – 240 HB.
Dureza después del batido 450 – 550 HB.

DIÁMETRO Ø	mm.	2,5	3,2	4,0
LONGITUD	mm.	350	450	450
INTENSIDAD	A.	60-80	80-120	100-130

Corriente: alterna o continua (polo +)

Todos los productos ALFOR se fabrican fuera de norma y con revestimientos especiales hasta 8 bicomponentes dentro del recubrimiento, lo que hace que cumpla y supere a la vez muchas normas agrupadas, IEM VH solo producto proporcionando en deposito, mayor resistencia, alargamiento, plasticidad evitando riesgo de grietas y poros.

SOLDADURAS ISOTEC. S.L. P.A.E. IBARRABARRI PAB. 14 B . 48940 – LEIOA TF: 94.433.20.70