

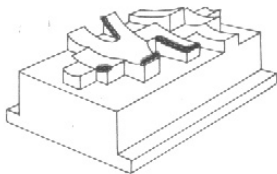
ALFOR



ALFOR 215 (Recargues especiales)

CARACTERÍSTICAS

Aleación a **base de Cobalto** para el recargue de piezas sometidas al choque térmico, impacto y roce fricción metal-metal.



MODO DE EMPLEO

Eliminar el material fatigado o fisurado hasta la obtención de una superficie sana; tener en cuenta las deformaciones que puedan producirse como consecuencia del recargue. Es práctica la utilización del ALFOR 350.

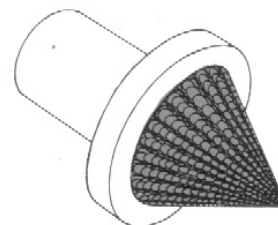
Pre calentamiento. - En piezas de Acero dulce o Acero de bajo Carbono (menos de 0,40%) precalentar unos 100 ó 150 °C; en Aceros templados o autotemplables, Inoxidables austeníticos, Aceros de difícil soldabilidad, Aceros del 12% de Cromo, precalentar de 300 a 400 °C. No precalentar nunca un Acero del 12 - 14 % Mn, y durante la soldadura, vigilar que la temperatura de la pieza no sobrepase los 250 °C. Si es necesario aplicar capa base, lo haremos con el electrodo ALFOR 122.

Soldadura. - Utilizar un rectificador de corriente continua, electrodo polo positivo, o alterna; regular el amperaje, arco corto, con lo que se reducirá al mínimo la penetración o dilucion entre material base y material de aportación. Inclinación del electrodo 45°. Soldadura por contacto. Limpiar con un cepillo después de cada cordón; para soldar en posición reducir un 10% el amperaje; para que el recargue sea efectivo, deposito mínimo 2 mm. (ideal 3 - 4 mm.).

Enfriamiento: en todos los casos. Una vez finalizado el recargue, es aconsejable un enfriamiento lento, ya sea cubriendo la pieza con Vermeculita, Mica, Cal o en un horno, reduciendo gradualmente 50 °C / hora.

APLICACIONES

Matrices de forja, pinzas para lingotes, cizallas de corte en caliente, martillos, punzones, cojinetes, guías, bisinfines para extrusión de plástico, ejes de bombas, opérculos.



DUREZA AL APORTAR 300 – 350 HB
 AL TRABAJO 500 HB

DIÁMETRO Ø	mm.	3,2	4,0
LONGITUD	mm.	350	350
INTENSIDAD	A	80 – 100	120 - 140

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