

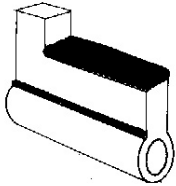
# ALFOR



## ALFOR 227 (Recargues)

### CARACTERÍSTICAS

Aleación especialmente desarrollada para el recubrimiento de gran resistencia al desgaste por **fricción metal-metal**, por **choque violento y elevadas presiones o compresiones** y útiles de **corte que trabajen en frío**. Aguanta los filos cortantes hasta 550 °C



### MODO DE EMPLEO

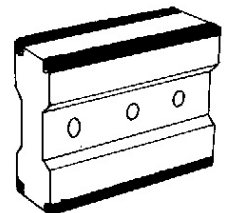
Eliminar las superficies fatigadas; limpiar por medios mecánicos las superficies a unir, o achaflanar con ALFOR 350.

**Pre calentamiento.** - En materiales con altísimo contenido en Carbono (más de 0,40 %) unos 100 ó 150° C; en materiales F-521, F-522 y F-528 precalentar mínimo 250° C, no superando nunca los 600° C de temperatura. Una vez terminada la pieza, el enfriamiento debe ser lento en horno, reduciendo gradualmente 50° C / hora o en vermiculita. No dejar enfriar la pieza durante el proceso de soldadura.

**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, electrodo posición vertical, mínimo dos pasadas, máximo tres. En caso de precisar más pasadas emplearemos antes del recargue como colchón ALFOR 100 cuantas pasadas fuesen necesarias para llegar a la altura deseada. Batiremos cada cordón del 227, no es necesario en el ALFOR 100.

### APLICACIONES

Útiles de corte, punzones, matrices de embutición, forja, cuchillas de cizallas en frío, guías de laminación en semi-caliente, útiles de torno, fresas.



### TRATAMIENTO TÉRMICO

Temple	1.000 - 1.200 °C. templar con aceite o aire comprimido.
Revenido	500 – 550 °C. durante dos (2) horas.
Recocido	900 °C. durante una hora y media (1 ½) dejar enfriar lentamente en horno. Disminuir cada hora 25 – 50 °C. a partir de los 500 °C dejar enfriar al aire.

DUREZA DESPUES DE SOLDAR	60 - 63 HRC.
DUREZA DESPUES DEL TEMPLE	61 - 64 HRC.
DUREZA DESPUES DEL REVENIDO	64 - 67 HRC.
DUREZA DESPUES DEL RECOCIDO	250 HB.

DIÁMETRO Ø	mm.	2,0	2,5	3,2	4,0
LONGITUD	mm.	300	350	350	350
INTENSIDAD	A	50 – 70	70 – 80	80 – 120	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**