

ALFOR

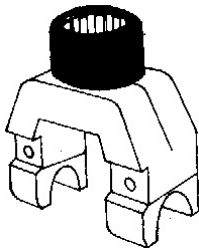


ALFOR 228 (Recargues)

CARACTERÍSTICAS

Electrodo especial altamente aleado para el recargue de matrices de estampación, forja y desbarbado en caliente.

MODO DE EMPLEO



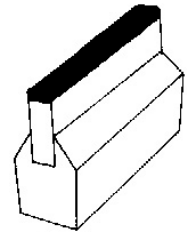
Eliminar las superficies fatigadas, limpiar por medios mecánicos las superficies a recargar, o achaflanar con ALFOR 350.

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 Vermeclita. No dejar enfriar la pieza durante el proceso de soldadura.

Soldadura. - Utilizar un rectificador de corriente continua 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 de ALFOR 228, no es necesario en el ALFOR 100.

APLICACIONES

Cuchillas de cizallas en caliente, piezas de hornos, depósitos químicos, válvulas y asientos de válvulas, compuertas, puntas de stripper, matrices que trabajen en caliente, punzones, cortantes, guías de laminación, rodillos de laminación, útiles de desbarbado.



RESISTENCIA A LA TRACCIÓN	740 N/MM ² (74 KG/MM ²)
LÍMITE ELÁSTICO	650 N/MM ² (65 KG/MM ²)
DUREZA DESPUÉS DE SOLDAR	270 - 320 HB.
DUREZA DESPUÉS DE BATIDO	380 - 480 HB.

DIÁMETRO Ø	mm.	2,5	3,2	4,0
LONGITUD	mm.	350	350	350
INTENSIDAD	A	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