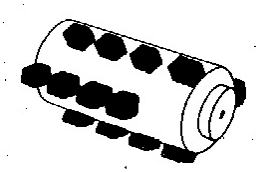
ALFOR 262 (Recargues)

CARACTERÍSTICAS

Aleación especialmente desarrollada para el recargue y protección antidesgaste sobre todo tipo de aceros y aceros al manganeso de gran **resistencia a la abrasión**.



MODO DE EMPLEO

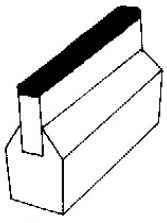
Eliminar las superficies fatigadas antes de su aportación con ALFOR 350.

Precalentamiento. - Normalmente no es necesario para aceros con un contenido de Carbono superior o equivalente a 0,40 %. Se precisa precalentar entre 190 – 300 ºC, dependiendo del espesor de la pieza o proporción de Carbono. No precalentar nunca y tener la precaución que no supere los 250 ºC de temperatura toda pieza que contenga 12-14 % de Manganeso, incluso 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. Electrodo posición vertical, siempre mínimo amperaje, arco corto. Por su retracción sufrirá un cuarteamiento; este hecho es normal y beneficioso. Dar dos (2) pasadas mínimo, máximo tres (3).

APLICACIONES

Rascadores, palas mezcladoras, sinfines, cadenas transportadoras, bandejas, parrillas, cuchillas de dientes, ventiladores, amasadoras, cangilones, cazos, cerámicas, canteras, minas, graveras, químicas, cementeras, industria en general.



DUREZA 62 - 63 HRC.

DIÁMETRO Ø	mm.	2,5	3,2	4,0	5,0
LONGITUD	mm.	350	350	350	450
INTENSIDAD	A	80 – 100	100 – 140	140 – 180	180 - 220

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