

**AW THERMALLOY 400**

**Identificación punto: GRIS**

**DESCRIPCIÓN**

Electrodo de cualidades sobresalientes para desgastes combinados de calor e impacto, también tiene alta resistencia al desgaste friccional metal – metal y choque térmico. Proporciona un depósito no magnético, maquinable con pastilla de carburo de tungsteno; empleado en industria siderúrgica y en donde existan trabajos en caliente (estampado, laminación, forja, etc.). Use corriente directa electrodo positivo (CDPI)

**APLICACIONES**

Depósitos recomendados para su utilización en la industria siderúrgica, útil en el revestimiento y reconstrucción de coples y rodillos de laminación, partes de plantas de recubrimiento de alta dureza susceptible de agrietamiento, cuchillas de corte en caliente, rodillos de propulsión de tochos y lupias, puntos de tenazas para lingotes calientes, dados y matrices de estampado y forja, guías de molinos de laminación, etc.

Por sus características de resistencia a la fricción metálica, también se puede usar como recubrimiento en dientes de engranes, flechas, etc.

**VENTAJAS**

Este producto cubre muchas de las necesidades de plantas en las cuales se requieren excelentes características de resistencia a temperaturas elevadas y fricción combinadas. Su dureza es necesaria para soportar también impactos de moderados a severos sin deformarse, pero al mismo tiempo sin sufrir agrietamientos. Posee una microestructura austenítica con carburos de cromo.

**PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DEPOSITADO**

<b>Diámetro del electrodo</b>	<b>3,2 mm (1/8")</b>	<b>4,0 mm (5/32")</b>
Dureza	92,8 HRB	92,0 HRB

**COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DEPOSITADO**

Silicio	0,47 %	Níquel	7,52 %
Manganeso	1,20 %	Molibdeno	0,57 %
Carbono	0,58 %	Azufre	0,01 %
Cromo	20,98 %		

**TÉCNICA DE SOLDEO**

Antes de aplicar el depósito, es conveniente el cuidar que la pieza por revestir esté libre de óxidos, grasas o capas de metal fatigado, etc. Una vez limpia la superficie del metal base proceda a realizar cordones rectos, procurando mantener lo más perpendicular el electrodo con respecto a la pieza con una ligera inclinación en dirección del avance para observar el lugar correcto del depósito, manteniendo un arco mediano. Limpie la escoria entre pasos; al terminar el revestimiento deje que la pieza se enfríe lentamente.

**MEDIDAS DISPONIBLES**

<b>milímetros</b>	<b>pulgadas</b>	<b>Amperes</b>
3,2 x 356	1/8 x 14	110 – 140
4,0 x 356	5/32 x 14	120 – 170

**EMPAQUE**

Bote plástico con 5 Kg. en bolsa termo sellada.