

POSTALLOY® 215HD

Ficha de Datos

Postle Industries • Cleveland, OH USA • Telephone: 216-265-9000 • Fax: 216-265-9030

El POSTALLOY® 215HD es un electrodo de revestimientos tubular de carburo de cromo. Su estructura tubular permite una mayor velocidad de viaje y un mayor porcentaje de elementos formadores de carburo contenidos en el núcleo en comparación con los electrodos fundentes revestidos ordinarios. Debido a su diseño tubular único, el POSTALLOY® 215HD ofrece características operativas uniformes y tiene una eficiencia de más de 90 %. Todos los diámetros de 1/4", 3/8" y 1/2" se ajustan a los soportes de electrodos estándar.

- Fácil soldabilidad fuera de posición con el diámetro de 1/4"
- Excelente funcionamiento con CA o CC, incluso en un "soldador"
- Alta recuperación de metal - sin escoria
- Amperaje bajo y tasas de deposición altas - hasta 3 veces más rápidas que los electrodos ordinarios
- Revestimiento resistente a la humedad, incluso bajo condiciones climáticas fuertes o alta humedad.

La química de los depósitos de metal consiste en carburos de cromo combinados de manera tal que producen una buena resistencia a la abrasión junto con una resistencia de suave a moderada al impacto. Los depósitos adquieren un pulido alto para resistir la abrasión por deslizamiento de partículas y mantendrán una buena dureza en caliente hasta alcanzar 1000 °F (538 °C).



Bucket with Teeth

Especificaciones

Tipo de producto

Electrodo fundente revestido

Propiedades de la soldadura

Dureza: 58-62 Rc

Grosor del depósito: 2-3 pasadas

Control de descarga rápido para evitar la acumulación de tensión.: No se puede cortar con llama

Applications

Transportadores de tornillo para la industria minera y de la construcción

Cubos de dragaminas y cuchara bivalva

Labios y dientes de cubos

Trituradora & Martillos para Fibrizer

Brocas finales para dózer

Canales, placas revestimiento

Hojas niveladoras y raspadores

Postalloy® 215HD Configuración de soldadura

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diameter	Amps
1/4" (6.0mm)	80 - 130
3/8" (9mm)	150-180
1/2" (12mm)	180 - 325

Procedimiento de soldadura

Retire los revestimientos anteriores y cualquier metal base fatigado. El electrodo de corte POSTALLOY® 250 es útil para este propósito. Se recomienda precalentar los aceros con contenido de carbono entre .25 y .45 hasta alcanzar los 200-400 °F (93-204 °C). Se deben precalentar los aceros con un nivel mayor de carbono hasta alcanzar los 400-700 °F (204-371 °C). No precaliente el acero de manganeso austenítico. Es posible usar el diámetro 1/4" (6 mm) para soldaduras en posición vertical y en posición plana. Los tamaños 3/8" (8 mm) y 1/2" (12 mm) se deben usar para soldaduras en posición plana únicamente. Use una longitud mínima de arco igual al diámetro del electrodo. Sostenga el electrodo a 90° de la superficie de trabajo para una aplicación adecuada. No aplique más de dos capas. En acero de manganeso o en acero cementado, se recomienda una capa intermedia o amortiguadora de POSTALLOY® 207.

Opciones de embalaje

Diámetro	Empaque estándar
1/4"(6.0mm)	Caja plástica resellable
3/8"(9mm)	Caja plástica resellable
1/2"(12mm)	Caja plástica resellable

