

POSTALLOY® 216HD

Ficha de Datos

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

El POSTALLOY® 216HD es un electrodo de revestimientos tubular de carburo de cromo. Está disponible en 1/4" (6,0 mm), 3/8" (8,0 mm), y 1/2" (12,5 mm), y es un concepto único en la tecnología de revestimientos. Es tubular, lo que 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. Las propiedades químicas de la soldadura produce un depósito de carburo de cromo diseñado para revestir superficies expuestas a una abrasión alta y a un impacto medio. Los carburos están dispersos a lo largo de una matriz de aleación fuerte que es resistente tanto al calor como al impacto.

Tiene una buena dureza en caliente incluso hasta alcanzar 1000 °F (538 °C). Debido a su diseño tubular único, el POSTALLOY® 216HD ofrece características operativas uniformes. Todos los diámetros 1/4", 3/8" y 1/2" caben en los soportes de electrodos estándar. Otras características destacadas incluyen:

- Fácil soldabilidad fuera de posición con el diámetro 1/4"
- Excelente funcionamiento con CA o CC.
- Recuperación alta de metales - sin escoria.

El POSTALLOY® 216HD tiene una efectividad superior a 90 %.

- Amperaje bajo
- Tasas de deposición altas - hasta 3 veces más rápidas que los electrodos ordinarios
- Revestimiento resistente a la humedad, aun bajo condiciones climáticas fuertes o de alta humedad

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

Equipo para minas y canteras

Rascadores

Brocas finales para dózer

Dientes de cubo

Postalloy® 216HD Configuración de soldadura

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diameter	Amps
1/4" (6.0mm)	81-120
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" (6,0 mm) para soldaduras en posición vertical y en posición plana. El tamaño 1/2" (12,5 mm) se debe usar 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.



Sugar Mill Roll

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

