

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

El POSTALLOY® 217HD es un electrodo de revestimientos tubular de carburo de cromo modificado, está aleado con niobio y una cantidad pequeña de molibdeno. La microestructura tiene carburos muy finos que proporcionan una resistencia mejorada al desgaste, la erosión y al impacto con respecto a los carburos de cromo tradicionales. Está diseñado para aplicaciones que requieran una resistencia mayor a la abrasión que la del POSTALLOY® 215HD. La concentración del carburo es más densa y ligeramente más dura, pero menos quebradiza que la del POSTALLOY® 215HD • Fácil soldabilidad fuera de posición con el diámetro 1/4"

- Excelente funcionamiento con CC.
- Recuperación alta de metales - sin escoria.

El POSTALLOY® 217HD tiene una efectividad superior a 90 %.

- Amperaje bajo
- Tasas de deposición altas - hasta 3 veces más rápidas que los electrodos ordinarios
- Resistente a la humedad

### Especificaciones

#### Tipo de producto

Electrodo fundente revestido

#### Propiedades de la soldadura

Dureza promedio: 63 Rc

Grosor máximo de los depósitos: 2 capas

Los depósitos de la soldadura desarrollarán agrietamiento superficial por liberación de tensión inmediatamente

Resistencia térmica hasta: Excelente hasta 1100 °F (593 °C)

#### Applications

Equipo para minas y canteras

Labios y dientes de cubos de dragado

Hojas niveladoras y raspadores

Mantos y revestimientos de trituradoras

Transportadores de tornillo

Equipo de construcción

Excelente capa final en trituradoras de mandíbulas y en martillos giratorios de manganeso

El tamaño de 1/4" es ideal para el cordón vertical, el de canto y el recto

El tamaño 3/8" es ideal para cubrir áreas grandes y para un revestimiento por puntos

#### Postalloy® 217HD Configuración de soldadura

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diameter	Amps
1/4" (6.0mm)	80-120
3/8" (9mm)	140-190
1/2" (12mm)	180-220

#### Procedimiento de soldadura

Retire el revestimiento anterior y cualquier metal fatigado si se producen fisuras y grietas. Es posible revestir muchos aceros sin necesidad de precalentar si la aleación de soldadura usada tiene control de descarga. Un precalentamiento bajo de 150 °F (66 °C) puede facilitar la soldabilidad. No precaliente los aceros de manganeso austeníticos. La temperatura entre pasadas del acero de manganeso austenítico y de la mayoría de los aceros debe ser menor a 500 °F (260 °C). Los ángulos del electrodo deben ser ligeramente menores a 90°. No aplique más de dos capas. Se recomienda usar un arco corto y un cordón recto para reducir la dilución en soldadura.

#### 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

