

# POSTALLOY® 218HD

## Ficha de Datos

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

El POSTALLOY® 218HD está diseñado para aplicaciones que involucren una abrasión fuerte por minerales o tierra a temperaturas de hasta 1400 °F (760 °C). Este electrodo de revestimiento tubular único es una combinación de cinco tipos de carburos, uniformemente dispersados en todo el metal de soldadura. Varios de estos carburos tienen lecturas de microdureza que superan al carburo de tungsteno. La dureza a la primera pasada es mayor que la de otros electrodos de revestimientos - 63 Rc en acero dulce. Otras características destacadas incluyen:

- Fácil soldabilidad fuera de posición con el diámetro 1/4"
- Excelente funcionamiento con CA o CC, incluso en un "soldador "
- Amperaje bajo y una recuperación alta de metales - sin escoria
- 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

El revestimiento POSTALLOY® 218HD es un concepto único en la tecnología de revestimientos y tiene una eficiencia superior a 90 %. 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. El diseño tubular ofrece características operativas sumamente uniformes.



Sinter Breaker

### Especificaciones

#### Tipo de producto

Electrodo fundente revestido

#### Propiedades de la soldadura

Dureza: 63-66 Rc

Resistencia al calor: Excelente hasta 1400 °F (760 °C)

Grosor del depósito: 2 capas

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

#### Applications

Piezas de trituradoras de residuos sólidos

Implementos agrícolas

Equipo para el movimiento de tierra y la construcción

Piezas para molinos de cemento

Equipo para la fabricación de ladrillos

Equipo para la molienda de cereales y arados Muller

#### Postalloy® 218HD Configuración de soldadura

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diameter	Amps
1/4" (6.0mm)	80-130
3/8" (9mm)	130-180
1/2" (12mm)	180-220

#### 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. 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**

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

