

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

POSTALLOY® 2836-SPL es una aleación de revestimiento endurecedor de múltiples carburos y de alta resistencia que soporta abrasión fuerte, incluyendo rectificación a alta tensión, rasgaduras de baja tensión y abrasión por ranurado. Mantiene su dureza y resistencia al desgaste a temperaturas de hasta 1400 °F (760 °C). La química es muy tolerante a la dilución. Una sola capa tiene una duración que supera mucho a la de carburos de cromo ordinarios y, en algunas aplicaciones, el desgaste es igual al de un carburo de tungsteno. Utilice en aceros de carbono, de manganeso, inoxidable de la serie 300 y aceros de baja aleación.



Bucket Teeth

Especificaciones

Tipo de producto

Alambre: Núcleo de metal, arco abierto o protección de gas. Los depósitos son exentos de escoria.
Electrodo equivalente: Postalloy® 218HD

Propiedades de la soldadura

Dureza: 63-67 Rc
Grosor del depósito: 1-2 capas
No se puede cortar con llama
El depósito se agrietará para liberar tensión

Applications

Equipos de carga de alto horno
Implementos agrícolas
Piezas de planta de sinterización
Piezas de molinos de cemento
Zapatillas de empuje de coques
Equipos para la fabricación de ladrillos
Placas de desgaste

Equipos para moler cereales
Brocas de lengua
Tomillos sinfín de transportadoras
Cucharas de fundición de escoria
Paletas de mezcladoras
Ventiladores de cenizas
Piezas de trituradores de desechos sólidos

Postalloy® 2836-MCO Configuración de soldadura

Current: CC de polaridad inversa o directa

Diameter	Amps	Volts	Stick Out
.045" (1.1mm)	100-225	15-26	3/4"-1" (19-25mm)
1/16" (1.6mm)	160-300	20-28	1"-1½" (25-38mm)
3/32" (2.4mm)	230-400	28-30	1"-1¼" (25-32mm)
7/64" (2.8mm)	250-400	28-32	1½" (38mm)

Procedimiento de soldadura

Aunque todos los tamaños de Postalloy 2836-SPL pueden funcionar fácilmente con o sin cubierta de gas, es posible encontrar aplicaciones para .045 y 1/16 para las cuales se prefiere protección de gas. Si se utiliza una cubierta de gas, se recomienda Argón/CO₂ o CO₂ al 100 %. Esto causará que los amperajes se incrementen a aproximadamente 10 % y deba cortarse el vástago saliente. Al soldar fuera de posición, utilice el rango más bajo de amperajes y voltajes. Adicionalmente, es posible que sea útil una cubierta de gas, especialmente al utilizar una fuente de poder de corriente constante y un alimentador con detección de voltaje.