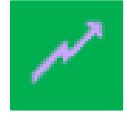


RECUBRIMIENTO ULTRADURO

ATP Welding 45



CA CD (+) Extremo plateado
AWS/ANSI 5.13-70 GRUPO 1A DIN 8555 E 1UM 250P

ATP Welding 45, es una aleación de especialidad, con excelente resistencia a los impactos de abrasión y choque, alta resistencia a la compresión; y con un coeficiente cinético de fricción de bajo nivel, los depósitos se pulen durante la operación.

Aplicaciones más frecuentes

Reparación de molinos de martillo, dientes de excavadoras, transportadores helicoidales, zapatas de oruga en tractores, mezcladores, trituradoras, guías, rodillos trituradores de roca, protección de buques cargadores, dragas, masas cañeras, y más...

Para aplicación en metales como:

- Aceros al carbón,
- Aleaciones especiales de aceros,
- Hierro Colado y,
- Aceros Inoxidables.

Información técnica

Cordón	Dureza (Rc)
Primero	48 -52
Segundo	57 -60
Tercero	57 -60

Conserva sus características en condiciones de trabajo hasta 500°C

Modo de empleo

Desengrase y limpie perfectamente el área a reparar y remueva el material con fatiga. Si resulta necesaria la reconstrucción para tener nueva base, use ATP Welding 607. *(Para el desengrase y limpieza, recomendamos **DASA D50**, desengrasante concentrado biodegradable)*

En las estructuras que se deban precalentar, aplique calor hasta llegar a un rango de 150 a 300 °C. Aplique inmediatamente el electrodo en contacto con el área de la pieza. Remueva completamente la escoria, cepillando fuertemente después de cada aplicación. Permita un lento enfriamiento. Si es necesario dar acabado, deberá ser sólo por esmerilado.

Amperaje recomendado:

Diámetro	(mm)	3.2	4.0	4.8
	(Pulg)	1/8"	5/32"	3/16"
Amperaje:	Rango	130-150	160-180	200-220