

# Wearshield® 420

## CLASIFICACIÓN

DIN 8555 E6-UM-55-RZ\*  
EN 14700 E Fe8

## DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo con recubrimiento grueso que produce un metal depositado de estructura martensítica similar al inoxidable AISI 420. Diseñado para facilidad de operación y calidad de soldadura con excelentes características de arco, buen reencendido y bajo nivel de proyecciones

## POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



## TIPO DE CORRIENTE

CA / CC +

## COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.5	0.4	0.3	12.4	0.4	1.3

## ESTRUCTURA

Ferrita y martensita

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

### Valores típicos de dureza

55 HRC (560HB)

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	450
PE tubo	Piezas / unidad	51	36	22
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5

Identificación Marcado: WEARSHIELD 420 Color punta: marrón

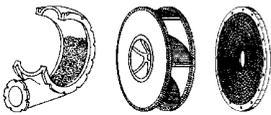
Wearshield® 420 rev. C-ES24-01/03/16

# Wearshield® 420

## APLICACIÓN

Wearshield 420 está diseñado para proporcionar resistencia a corrosión en condiciones de corrosión, abrasión e impactos. El electrodo puede utilizarse en aceros al carbono, aceros de baja aleación y aceros martensíticos. Aplicaciones típicas:

Bombas de arena  
Equipos de dragado  
Ventiladores  
Asientos de válvula en tubería de vapor y líquido



## INFORMACIÓN ADICIONAL

Todo material que endurece por trabajo y material de recargue previamente depositado debería ser previamente eliminado, ya que esas zonas son susceptibles a fragilidad y posible fisuración. Areas que tengan irregularidades como grietas o ranuras profundas pueden ser reparadas con Wearshield BU30 ó Wearshield 15CrMn antes de recargar con Wearshield 420. Puede ser necesario precalentar si la soldadura se hace sobre material muy tensionado o sobre acero inoxidable martensítico.

En función del tipo de material base será necesario un precalentamiento o una temperatura entrepasadas de 200-300°C. En condiciones de poca dilución, la microestructura es similar a la del acero inoxidable martensítico tipo AISI 420. Esta estructura proporciona buena resistencia a abrasión en condiciones de corrosión severa e impactos fuertes. Para dilución alta, en plaquedo de acero al carbono o de baja aleación, la microestructura del metal depositado mantiene su estructura martensítica. Pero el menor contenido de cromo puede disminuir su resistencia a corrosión

## PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura			
	PA/1G	PC/2F	PF/3Gup	PE/4G
3.2	130A	130A	130A	130A
4.0	160A	160A	160A	150A
5.0	220A		200A	

## HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/s kg metal 1/N
			- por electrodo a (S)*	- Intensidad máx - E(kj)	- H(kg/h)			
3.2 x 350	90 - 130	CC+	88	217	1.2	45.6	33	1.51
4.0 x 350	120 - 170	CC+	114	544	1.4	70.2	23	1.59
5.0 x 450	170 - 270	CC+	193	1187	1.4	109.8	14	1.49

## PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Lincore® 420.