

Kobatek 576

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo de recargue de alta eficiencia con alto contenido de carburo de cromo y carburo de boro.
- El metal depositado se caracteriza por su excelente resistencia a la abrasión a altas temperaturas de hasta 500°C y su alta resistencia a la erosión por pequeñas partículas minerales en medios gaseosos.
- Las minas de carbón, la industria cementera y las acerías son los principales sectores de aplicación de este producto.
- Para minimizar el riesgo de agrietamiento, la pieza debe ser precalentada a una temperatura de al menos 500°C antes de la soldadura y enfriarse lentamente después de la misma.

APLICACIONES TÍPICAS

- Barras trituradoras sinterizadas
- Palas de mezcladora
- Desterronador
- Segmentos de tornillo de extrusión
- Arados
- Ventiladores de aglomeración y de escape, y válvulas
- Cucharones de escoria
- Rejillas que operan a altas temperaturas
- Tenazas de forja
- Dientes rastrilladores en hornos
- Tornillos mezcladores y cabezales en la industria de la cerámica y el ladrillo



TIPO DE CORRIENTE

CC(+); CC(-); CA min 60 V

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO

**Dureza
(HRC)**
66-70

Notas: Dureza puede variar según el tipo de material base, la corriente de soldadura y el espesor de la capa de recargue.

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	120-160
4,0 x 450	150-190

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	Empaquetado	Peso neto / paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	PE Tubo	5,0	78457632
4,0 x 450	PE Tubo	5,0	78457641

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.