

WEARSHIELD® 60

Abrasión severa

CARCATERISTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para resistir la abrasión severa.
- Muestra una alta aleación y alta resistencia a la abrasión que Wearshield® ABR, Wearshield® 44 o Wearshield® ME.
- Se puede utilizar en acero al carbono, baja aleación, inoxidable y acero de manganeso.
- Los depósitos constan de carburos principales en una matriz de austenita-carburo-eutéctica.
- Los depósitos deben limitarse a dos capas.

APLICACIONES TÍPICAS

- Tornillos Transportadores.
- Cuchillas niveladoras.
- Ruedas de trituración, placas y mordazas.
- Fundas de empaque.
- Maquinaria para fabricación de Ladrillo y coque.

POSICIONES DE SOLDADURA

Plana y horizontal.

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	10 lb (4.5 kg) Caja Cartón 40 lb (18.1 kg) Caja Master		NUEVO! Skin Pak 1 lb (0.45 kg.) Caja Master 20 lb (9kg.)	
1/8 (3.2)	14 (350)		ED022010		501550
5/32 (4.0)	14 (350)		ED022011		
3/16 (4.8)	14 (350)		ED022012		

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾

Dureza Rockwell (RC) (capa única o múltiples)		
1 capa		2 capas
57 - 60		60 - 62

COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO⁽¹⁾

En acero al carbón	%C	%Mn	%Si	%Cr	%Mo	%V
2 capas	5.0	0.80	1.0	23.0	2.3	0.6

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽⁵⁾	1/8 pulg. (3.2 mm)	Corriente (Amps) 5/32 pulg. (4.0 mm)	3/16 pulg. (4.8 mm)
CD+	100-140	130 - 180	210 - 250
AC	110-150	140 - 200	230 - 270

NOTA: El depósito no es moldeable o forjable. El índice de enfriamiento no tiene impacto importante en la resistencia a la abrasión. Por lo general se hace una revisión transversal del depósito. Si se requiere más de dos capas de construcción, utilice Wearshield® 15CrMn (de preferencia), Wearshield® BU o Wearshield® BU30 para la capa preliminar o las capas debajo de Wearshield® 60. En acero de manganeso, utilice Wearshield® Mangjet® o Wearshield® 15CrMn como construcción. Generalmente el precalentado no es necesario excepto para asegurarse que funcione a temperatura ambiente de 25° - 45 °C (75° - 100 °F). Sin embargo, el precalentado de 120° - 200 °C (250° - 400 °F) puede ser necesario para evitar que la zona afectada se fisure en metales con base de alto acero al carbón o baja aleación. Si se deben utilizar más de dos capas o si se deben eliminar las revisiones transversales, precaliente a 650 °C (1200 °F). El calentamiento prolongado o repetido del metal con base de acero de manganeso sobre 260 °C (500 °F) puede provocar desgaste y astillamiento. Evite el desgaste del metal base al:

- Limitar la temperatura entre 260 °C (500 °F) en distancias de 13 mm (1/2 in) de la soldadura.
- Minimizar el tiempo de temperaturas elevadas.

La técnica correcta de soldadura es un electrodo vertical con una longitud de arco de 3.2 - 4.8 mm (1/8 - 3/16 in). La bola grande al final del electrodo nunca debe tocar el charco. Esta técnica proporcionará una transferencia suave, pocas salpicaduras y un cordón suave.

IMPORTANTE: SE REQUIERE VENTILACIÓN Y/O ESCAPE ESPECIAL

Los gases del uso normal de algunos productos de soldadura pueden contener cantidades importantes de componentes como cromo y manganeso, que pueden bajar el lineamiento máximo de exposición de 5.0 mg/m3 para los gases de soldadura general.

ANTES DEL USO, LEA Y COMPRENDE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) PARA ESTE PRODUCTO Y LA INFORMACIÓN ESPECÍFICA IMPRESA EN EL CONTENIDOR DEL PRODUCTO.

⁽¹⁾ La composición y las propiedades dependen de la dilución. Las propiedades de depósito de capa única dependen del metal base y/o el material de construcción.

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com.mx

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a: el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.