

WEARSHIELD® 15CRMN

Impacto severo

CARCATERISTICAS PRINCIPALES

- Proporciona un depósito premium de austenítico cromo-manganeso.
- Resiste el impacto severo o desbaste incluso en una sola capa sobre acero al carbón.
- Excelente para reconstrucción en acero al carbón antes del depósito de recubrimiento duro de carburo de cromo con un electrodo como Wearshield® 60.
- Capas ilimitadas.

APLICACIONES TÍPICAS

- Triturador de martillo.
- Reconstrucción y unión de austenítico.
- Placas y partes de manganeso.
- Equipo para movimientos de tierra.

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas, excepto vertical descendente.

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]		ED021980		501549
5/32 [4.0]	14 [350]		ED021982		
3/16 [4.8]	14 [350]		ED021984		

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾

Tal como se soldó	Dureza Rockwell (RC) (capa única o múltiples)	
		Endurecido con trabajo
18-24		40-50

COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO⁽¹⁾

En acero al carbón	%C	%Mn	%Si	%Cr
2 o más capas	0.35	14.0	0.6	15.0

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽²⁾	1/8 pulg. [3.2 mm]	Corriente (Amps) 5/32 pulg. [4.0 mm]	3/16 pulg. [4.8 mm]
CD+	140-160	190-210	220-250
AC	140-160	190-210	220-250

NOTA: En soldadura con Wearshield® 15CrMn, se prefiere un arco corto. Este electrodo puede arrastrarse fácilmente sin temor a desmejorar el arco. Para situaciones que involucren un impacto severo y abrasión, una reconstrucción de Wearshield® 15CrMn cubierta con una sola capa de Wearshield® 60 o Lincore® 60-O puede proporcionar un servicio excelente. Al depositar Wearshield® 15CrMn en sí mismo o en acero de austenítico-manganeso, generalmente el precalentado es innecesario a menos que el metal esté por debajo de 16 °C [60 °F]. Sin embargo, el carbón altamente endurecido o los metales de base de acero de baja aleación pueden requerir precalentado en el rango de 150 °C - 204 °C [300° - 400 °F] para evitar la fisuración en la zona por calor.

Los depósitos de Wearshield® 15CrMn se endurecen rápidamente lo que los hace difíciles de moldear. Los mejores resultados se obtienen con carburo o brocas de cerámica. Evita cortes superficiales y mantiene un borde de corte filoso. El esmerilado también se puede realizar exitosamente. Debido al alto contenido de cromo, Wearshield® 15CrMn no puede cortarse con los procesos de oxicom bustible. Los procesos de arco de plasma y carbón de aire pueden cortar o torchar exitosamente el depósito de soldadura. Temperatura de interpaso límite de 260 °C [500 °F] para evitar el desgaste.

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.