

Kobatek 600B

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- La mayor resistencia a la abrasión se obtiene en aplicaciones de soldadura de 3 pasadas.
- El contenido de cromo ajustado con precisión permite que el metal de aportación sea resistente a la corrosión no intensa.
- Conserva su dureza a temperaturas de servicio de hasta 500°C.
- El metal depositado puede mecanizarse mediante esmerilado. El riesgo de porosidad y fisuras en el cordón de soldadura es muy bajo

APLICACIONES TÍPICAS

- Brocas de perforación
- Cuchillas raspadoras de maquinaria de movimiento de tierras.
- Palas y dientes de excavadora
- Palas mezcladoras
- Componentes de excavadoras
- Cizallas de guillotina
- Filos de corte de acero para herramientas de trabajo en frío
- Tornillos de bomba utilizados en la industria del cemento
- Transportador sin fin
- Martillos trituradores
- Mandíbulas y conos trituradores
- Planchas para carbón
- Aristas poligonales
- Moldes para fundición a presión
- Rodillos



TIPO DE CORRIENTE

CC(+); CA min 65 V

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITAD

Dureza
(HRC)

54-58

Endurecimiento: Enfriamiento en aceite o aire a 950-1000°C
Recocido: Enfriamiento lento en horno a 850°C

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
3,2 x 350	110-140
4,0 x 450	150-190
5,0 x 450	180-240

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	Empaquetado	Peso neto / paquete (kg)	Referencia del producto
3,2 x 350	PE Tubo	5,0	784600B32
4,0 x 450	PE Tubo	5,0	784600B40
5,0 x 450	PE Tubo	5,0	784600B50

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.