

Wearshield® BU-30

CLASIFICACIÓN

DIN 8555 E1-UM-350-GP
EN 14700 E Fe1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo para todas posiciones.
Excelentes características de arco, con muy bajo nivel de proyecciones.
Se puede utilizar arrastrando o por contacto.
Buen reencendido

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME (ISO/ASME)



TIPO DE CORRIENTE

CA/CC+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.2	0.8	1.0	1.5	0.5

ESTRUCTURA

En la condición "Sin tratamiento" la microestructura consiste principalmente en martensita con algo de bainita.

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos de dureza

1 Capa 31 HRC (295 HB)
2 Capas 35 HRC (330 HB)
3 Capas 38 HRC (350 HB)
Soldado sobre chapa de acero al carbono

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	350	350	450
PE tubo	Piezas / unidad	65	44	23
	Peso neto/unidad (kg)	2.5	2.5	2.5

Identificación Marcado: WEARSHIELD BU-30 Color punta: negro

Wearshield®BU-30: rev. C-ES24-01/03/16

Wearshield® BU-30

APLICACIÓN

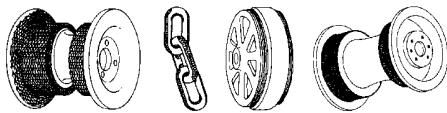
El Wearshield BU 30 produce un metal depositado resistente a fisuración con una dureza de 31-38 HRC que depende de la dilución y del número de pasadas. Es particularmente adecuado en condiciones de fricción y abrasión moderada, combinados con resistencia al impacto. Ideal en aplicaciones que incluyen rodadura, deslizamiento y desgaste metal-metal. También se puede utilizar como acabado final en piezas que deben ser mecanizadas o para recrecer en casos que se necesite otros materiales de recargue.

Aplicaciones típicas:

Cuchara y labios de retroexcavadora
Bombas de palets
Dientes de pala y draga de excavadora
Molino y martillo triturado

Recargue:

Grúas y ruedas de vagonetas minería
Tractor rolls, idlers, links and sprockets
Carrete de cables
Guías de rodillos



INFORMACIÓN ADICIONAL

Cuando suelda con Wearshield BU30, CC+ es preferida a la mayoría de aplicaciones, aunque CA también proporciona resultados satisfactorios. La anchura del cordón debería estar limitada a 12-20 mm, para todos los diámetros de electrodo, cuando se utiliza una técnica de balanceo. En la reconstrucción de aristas y esquinas se prefiere realizar cordones estrechos. Todos los restos de materiales base que endurecen por deformación (trabajo en frío) deberían eliminarse antes de aplicar Wearshield BU30, para prevenir fragilización y agrietamiento. Para prevenir la fisuración es necesario una T de precalentamiento y entre pasadas de 150-250°C especialmente en componentes de geometría compleja o con alto grado de embridamiento. El componente debe ser completado sin interrupciones. Sin embargo, si no hay más remedio que parar, el componente deberá precalentarse nuevamente antes de soldar.

El metal depositado puede mecanizarse a las dimensiones exactas utilizando herramientas de corte de alta velocidad. No hay límite en el número de capas que se pueden depositar. Wearshield BU30 muestra buena resistencia al decanado y moderada al saneado con arco aire. Si este saneado es severo, entonces puede ser más adecuado utilizar Wearshield Mangjet o Wearshield 15CrMn, debido al mayor efecto de endurecimiento por deformación. Cuando el desgaste por fricción metal metal es más severo, Wearshield MM ó Wearshield MM40 puede ser la opción preferida.

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo - por electrodo a Intensidad máx - (S)*	Energía E(kj)	V.Dep. H(kg/h)	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodo/ kg metal 1/N
3.2 x 350	90-130	CC+	62	229	1.3	371	44	1.64
4.0 x 350	140-180	CC+	63	338	1.8	54.4	32	1.72
5.0 x 450	180-260	CC+	99	616	2.6	108.8	14	1.54

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS

Lincore® 33