

PHILHARD Mn

Recargue duro • Alto Manganeso

PHILARC
THE NO.1 CHOICE OF WELDERS

ESPECIFICACIONES:

DIN 8555: E7-UM-200KP

DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS:

- PHILHARD Mn es un electrodo para revestimiento duro con alto contenido de manganeso que contiene alrededor del 14 % de manganeso
- Es lo más adecuado para unir y reconstruir componentes de la misma aleación, sujetos a servicio de abrasión con alto impacto.
- El cordón de soldadura auto endurece con el golpe hasta llegar a los 55 HRC.
- No soldar a más de 250°C.
- Para evitar el sobrecalentamiento se recomienda soldar en tinas con agua.

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DEL METAL DE SOLDADURA (%):

	C	Si	Mn	P	S
Típica	0.50-0.95	0.15-0.40	13.50-15.0	0.040max	0.030max

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS DEL METAL DE SOLDADURA:

	Dureza (Hv)	Dureza (HRC)
Típica (condicion as weld)	180-220	19 - 28
Típica (endurecido por el trabajo)	450-580	45 - 55

DATOS TÍPICOS DE FUNCIONAMIENTO:

		Ø x Long.(mm)		
		3.2x350	4.0x350	5.0x350
Corriente(Amps)	Min.	90	120	170
	Max.	130	180	230

POSICION DE SOLDADURA:

- Plana
- Horizontal
- Sobrecabeza



APLICACIONES:

- Recargue de rieles de acero
- Cucharones de dragado
- Equipo pesado de trituración, trituradora de mandíbula, martillos oscilantes
- Rodillos trituradores de dientes, ruedas corona trituradoras de mineral

COMENTARIOS:

- Re-secado: secar los electrodos a 150 - 200°C durante 30- 60 minutos antes de su uso