

Electrodo Lincoln Wearshield 15CrMn

Electrodo Manual / Proceso SMAW

Características Principales.

- Proporciona un depósito austenítico de cromo manganeso premium.
- Resiste impactos severos o ranuras incluso en una sola capa sobre acero al carbono.
- Usado para unir el acero manganeso Hadfield consigo mismo o con acero al carbono.
- Excelente para la acumulación de acero al carbono antes del depósito de endurecimiento de carburo de cromo con un electrodo como Wearshield 60.
- Capas ilimitadas.

Aplicaciones Típicas.

- Martillos de trituración.
- Reconstrucción y unión de austenítico.
- Placas y partes de manganeso.
- Equipo para movimiento de tierra.

Posiciones de Soldadura.

Todas, excepto vertical descendente.

DIÁMETROS / CAJAS.

SAP	Diámetro pulg. (mm)	Longitud pulg. (mm)	Cajas (Kg)
9994	1/8 (3.25)	14 (350)	18.1 Kg
9995	5/32 (4.00)	14 (350)	18.1 Kg
9996	3/16 (5.00)	14 (350)	18.1 Kg

PROPIEDADES MECÁNICAS.

	Dureza Rockwell (RC) (Capas simples o múltiples)
Soldado	400 (58) min.
Trabajo endurecido	430 - 510 (62-74)

COMPOSICIÓN QUÍMICA.

En Acero al Carbono	C	Mn	Si	Cr
3.0%	0.35%	14.0%	0.6%	15.0%

Polaridad	Corriente (Amps) 1/8 in (3.2 mm)	Corriente (Amps) 5/32 in (4.0 mm)	Corriente (Amps) 3/16 in (4.8 mm)
DC +	140-160	190-210	220-250
AC	140-160	190-210	220-250