

Especificación

EN 14700

S Fe8

Campo de aplicación

UTP A 73 G2, se usa en partes sujetas a severa fricción, compresión y moderadas cargas de impacto a elevadas temperaturas, tales como: punzones, mordazas, válvulas con puertas, dispositivos para cortar en caliente y en frío, cuchillas para corte en caliente, pistones de prensa de extrusión, dados y matrices, troqueles, etc.

Características

El maquinado es posible con herramientas de carburo tungsteno.

Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	Fe
0.35	0.3	1.2	7.0	2.0	0.3	Resto

Propiedades mecánicas del depósito

Como soldadura pura:

53 – 58 HRC

Recocido suave a 820 °C:

Aprox. 200 HB

Endurecido a 1050 °C/aceite

Aprox. 58 HRC

Revenido a 600 °C:

Aprox. 53 HRC

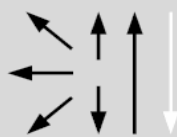
Una capa sobre acero no aleado:

Aprox. 45 HRC

Instrucciones para soldar

Remueva por completo las grietas de l material anterior depositado, Precalentar el material base a una temperatura de 400 °C, manteniéndola en las herramientas. Se recomienda un relevado de esfuerzos a 550 °C.

Posiciones de Soldadura



Tipos de Corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN) (= -)

Gas de protección (ver EN ISO 14175)

M12, M13, M21, C1

Presentaciones

Stapac (caja de cartón)

2.0 x 1000 mm

2.4 x 1000 mm

3.2 x 1000 mm

Caja de 5 kg