

GRIDUR 42A

NORMA

AWS/ASME: SFA- 5.13
 APOSICIONES: Todas
 CORRIENTE: Alterna o Continua, Polo Positivo (+)

Clasificación

EFeMn-A

Descripción: Electrodo de revestimiento básico de alto rendimiento que presenta arco suave con escasas proyecciones, deposita un acero austenítico al manganeso que endurece superficialmente por deformación en frío, adquiriendo alta resistencia al desgaste por fuertes impactos y mediana resistencia al desgaste por abrasión. Deposita un material de excelente acabado y fácil remoción de escoria.

Aplicaciones: Reconstrucción y recubrimiento de partes de acero al Manganeso Austenítico, que estén expuestas a desgaste por combinación de impactos severos con abrasión tales como: planchas, mandíbulas y conos de trituración; dientes de excavadoras, dientes y bordes en baldes roqueros usados en movimiento de suelos rocosos o servicios pesados en canteras, dragas, zapatas para orugas. Tolvas de alimentación para equipos de trituración en canteras, cruces y cambios en vías férreas, ruedas dentadas para cadenas, piñones y engranajes de acero de alto manganeso. Útil como capa intermedia entre aceros al manganeso y recubrimientos de alta resistencia al desgaste abrasivo, como recubrimiento de aceros al carbono. En muchos casos puede usarse en la soldadura de unión de acero de alto manganeso entre sí o con acero al carbono.

Operación: Antes de iniciar la soldadura de aceros al alto manganeso, se recomienda eliminar el material fatigado o endurecido de la superficie. Se requiere una cuidadosa aplicación utilizando el mínimo amperaje posible, manteniendo la pieza por debajo de 300°C para evitar la fisuración del material. Cuando se trate de rellenos considerables, es necesario el empleo de cordones alternados que deben martillarse mientras estén calientes para aliviar tensiones, pueden usarse ventiladores para enfriar la pieza o sumergir la pieza en agua hasta una distancia de 2 a 3 cm. de la superficie a revestir. Si se desea aumentar la resistencia inicial a la abrasión de la superficie recargada con GRIDUR 42A, se recomienda aplicar la última capa con electrodo GRIDUR 7.

Valores Típicos:

Composición química: C: 0,70% Mn: 13,0%
 Ni: 2,90%
 Dureza Brinell: (170 - 230) HB
 (450 HB martillado)
 47 HRC, aproximadamente.



Diámetro (mm)	Diámetro (pulg)	Longitud (mm)	Intensidad (amp)	Peso Paq. (kg)
3,25	1/8	350	100-130	10
4,00	5/32	450	130-180	12
5,00	3/16	450	180-230	12