

S-700B.B

Tipo: Básico

Conformances

JIS Z3251 DF3C-600-B

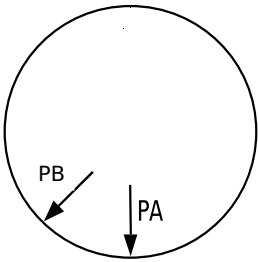
Aplicaciones

- Revestimiento duro de rodillos, engranajes, ruedas de grúa y piezas abrasivas

Features

- Precalentar a más de 150°C (302°F)
- * Recocer a aproximadamente 600°C(1112°F), si es posible
- Estructura martensítica (metal del cordón completo)
- * Mecanizado imposible (tal como se suelda)
- Principalmente adecuado para la abrasión del suelo

Posición de soldadura



Current

CA o CC +

Condiciones de resecado

350°C (662°F) X 1 h

Diámetro / Embalaje

Diameter	Length	Standard	
		paquete	cartón
mm (in)	mm (n)	511s)	20kg(44lbs)
26/3/32)	350 (14)		✓
32(1/8)	350 (14)		✓
40(5/32)	400(16)		✓
5.0 (3/16)	400 (16)		✓
6.0 (15/64)	450 (18)		✓

Composición química típica del metal del cordón completo (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.56	1.26	1.67	0.029	0.011	4.06	1.84

Propiedades mecánicas típicas del metal del cordón completo

Preheat & Interpass Temp.°C(°F)	Postheat	Heat Treatment	Hardness (HB)
150 (302)	-	-	610
300(572)	-	-	580

Parámetros típicos de soldadura / Amp. (A)

Diameter mm (in)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)	6.0 (15/64)
Longitud mm (pulg.)	350 (14)	350 (14)	400 (16)	400 (16)	450 (18)
F y HF	55-90	90-140	140~190	190~240	220-300