

Clasificación**EN ISO 14700: S Fe8**
DIN 8555: MSG6-4Z-60

Descripción: Hilo macizo cobreado para recargue, de estructura martensítica, que proporciona depósitos de una dureza nominal de aproximadamente 58 HRc.

Aplicaciones: Estos consumibles no pueden ser empleados para soldaduras de unión, únicamente para capas de recargue duro. Se emplean en los procedimientos semiautomáticos y automáticos para el recargue de cilindros de laminación, pistas, rodillos, tornillos de transportadores, trituradoras de carnicería, muelas de molinos, martillos, etc. donde se requiere alta resistencia a la abrasión, al impacto y al calor y para recargue de piezas de desgaste tales como cubos y dientes de excavadoras, superficies sometidas a cargas de abrasión. Entre los materiales a recargar se incluyen los aceros estructurales como los BS 3100, BS 1504, BS 4360, los aceros Cortem y los Hadfield 13%Mn.

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.45	0.40	3.00	0.030	0.030	-	-	9.50	-

Propiedades mecánicas típicas:

GAS	Metal depositado	Dureza (HRc)	Dureza (HB)	CHARPY V (J)				
Ar+CO ₂								
M21		~ 58	~ 600					

Recomendaciones para la soldadura: Es aconsejable, con el fin de minimizar la aparición de grietas o pequeñas fisuras debido a las tensiones entre materiales de diferentes durezas, empleando recargues intermedios (capas cojín) de una o más pasadas de alambre tubular o electrodos de acero al carbono (Codeflux B71T5 o Bacode 52) o en caso de que tengamos temperaturas elevadas y posible oxidación/corrosión, empleando una capa intermedia de 307, ya sea en electrodo o alambre tubular. Los depósitos de recargue con estas aleaciones no suelen mecanizarse, en caso de ser necesario debe efectuarse por muela abrasiva. El precalentamiento, normalmente no es requerido, no obstante en ciertos casos será conveniente de 200-300°C.

Datos técnicos y Posición de soldadura:Gas: Mezcla Argón + 15-20%CO₂ (EN ISO 14175: M21)

Todas las posiciones.



Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
1.2	19/32	120/320	DC	15
1.6	21/34	140/340	DC	15

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Durocode 650	---	EN ISO 14700 E Fe8
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux DUR 600 G	---	EN ISO 14700: T Fe8