

Innovación en Aceros Maraging

EutecTrode® XHD 6860

Las más altas prestaciones para Herramientas y Matrices

Rendimiento Duradero...

¡Nuevo!

*Más fuertes con...
Castolin Eutectic*

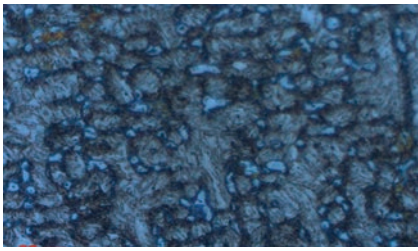
SOLDADURA



- Superficie de soldadura regular y lisa que requiere una mecanización mínima
- El tratamiento de envejecimiento a baja temperatura elimina los riesgos de fragilización
- Mantiene la dureza envejecido a temperaturas elevadas
- Buena soldabilidad sin precalentamiento para aplicaciones técnicas más prácticas

**Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin**

XHD 6860 - electrodo de mejores prestaciones con una formulación metalúrgica totalmente nueva y con



- mayor dureza tras la soldadura (40 HRC)
- mayor dureza de envejecimiento (60 HRC)
- mayor estabilidad al revenido

con ello, XHD 6860 constituye la solución ideal para la soldadura de moldes y utillaje de inyección de aluminio

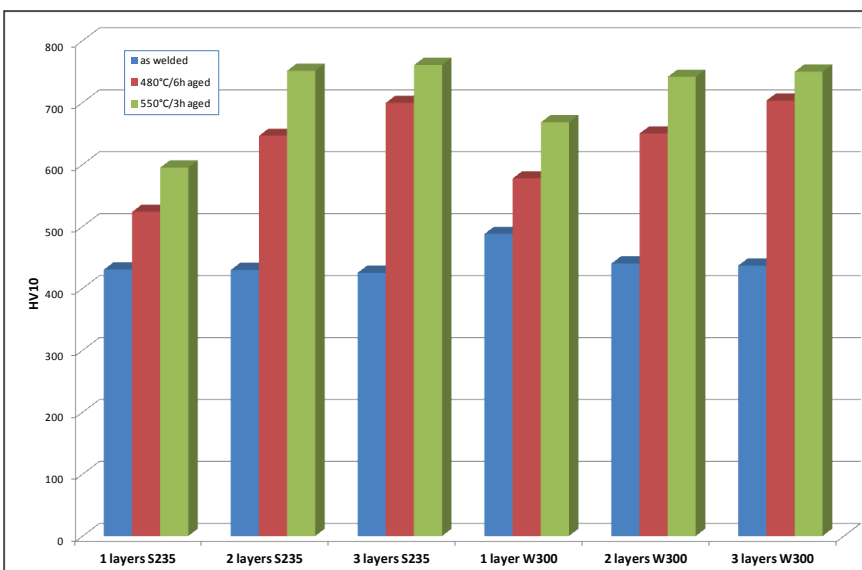
Las soluciones de soldadura de revestimiento protector realizadas con XHD 6860 se recomiendan, en particular, para las piezas de los sectores siguientes:

- Sectores de fabricación / mantenimiento / reparación de utillaje y matrices
- Troqueles de prensa / conformado para la automoción
- Inyección de aleaciones ligeras
- Moldeado del plástico por inyección
- Rebabado en frío, estampación, vástagos de extrusión, mandriles, husillos, ejes etc.

Las aplicaciones típicas incluyen: máquina herramienta y matrices para corte, desbarbado, cizallado, estampación, conformado, extrusión, operaciones de trabajo del metal etc.



Fácilmente mecanizable con herramientas de corte estándar y mecanizado por electroerosión



Propiedades Mecánicas

Dureza (20C) 1ª capa tras la soldadura 42 HRC

Dureza (20C) 2ª capa tras la soldadura 42 HRC

Dureza (20C) 3ª capa tras la soldadura 41 HRC

Dureza (20C) 1ª capa tras el envejecimiento (3h a 550C) 55 HRC

Dureza (20C) 2ª capa tras el envejecimiento (3h a 550C) 60 HRC

Dureza (20C) 3ª capa tras el envejecimiento (3h a 550C) 61 HRC

SOLDABILIDAD DE EUTECTRODO 6860 XHD	SOLDABILIDAD DE ACEROS DE HERRAMIENTAS
■ No se requiere precalentamiento	■ El precalentamiento es obligatorio
■ No es necesario mantener la temperatura de soldadura	■ Debe mantenerse la temperatura de soldadura
■ Sin requisitos de velocidad de enfriamiento	■ Se requiere un enfriamiento lento tras la soldadura
■ Las soldaduras son resistentes al agrietamiento H2	■ Las soldaduras son susceptibles de agrietamiento frío H2
■ Las soldaduras presentan bajas tensiones residuales	■ Las soldaduras presentan altas tensiones residuales
■ Las soldaduras son blandas y fáciles de mecanizar	■ Las soldaduras son duras y difíciles de mecanizar
■ Relajación de tensiones automática durante el tratamiento posterior de envejecimiento	■ Se requiere un tratamiento de relajación de tensiones específico
■ Las propiedades del material son prácticamente homogéneas entre el metal base, la zona afectada por el calor (HAZ) y el metal de aporte	■ Las propiedades del material difieren considerablemente entre el metal base, la zona afectada por el calor (HAZ) y el metal de aporte



Fallo típico de la superficie de la herramienta

Su proveedor de recursos para soluciones de protección, reparación y unión de materiales.



www.castolin.com/contact