

Soldadura en caliente de fundición de hierro

Eutectrode Castolin 2-26 D

*Más Fuerte con...
Castolin Eutectic*

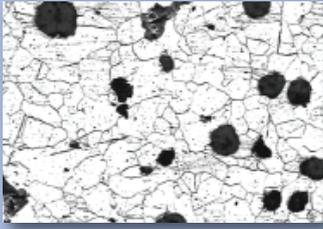


- Uso generalizado, en fundiciones y empresas de reparación
- Apto para soldaduras en la fabricación, reparación y construcción
- Cumple los requisitos de componentes en turbinas eólicas
- Valores de resistencia al impacto a -20°C superiores a 10 julios

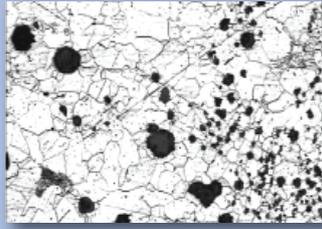


SOLDADURA DE FUNDICIÓN

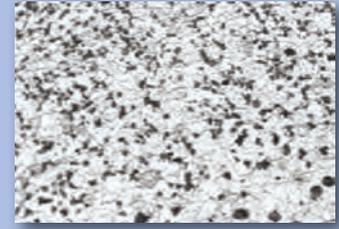
Micrografías de una soldadura en caliente de fundición de hierro



Material base



Zona de transición



Metal de aporte

Soldadura en caliente de fundición de hierro

El electrodo Castolin 2-26 D para soldadura en caliente de fundición de hierro se ha adaptado especialmente a las necesidades y requisitos de los componentes de turbinas eólicas. El principal objetivo consistía en alcanzar un valor de resistencia al impacto de más de 10 julios a -20 °C. Una calibración ideal de revestimiento y varilla asegura el cumplimiento de este requisito, demostrado en ensayos realizados por un laboratorio independiente.

Soldadura en caliente de fundición de hierro

Al soldar en caliente fundición de hierro, debe precalentarse lentamente todo el componente hasta una temperatura de 550 °C a 700 °C después de haberse preparado convenientemente la zona de soldadura. Después de soldar se realiza un tratamiento térmico posterior según el material base. La soldadura en caliente de fundición de hierro es recomendable siempre que las características mecánicas, la facilidad de mecanizado y el color de la zona soldada deban coincidir en la mayor medida posible con los de la pieza a soldar. Asimismo, cuando pueda resultar aceptable un cierto grado de deformación u oxidación superficial.

Anwendungen

Para soldaduras homogéneas en fabricación, construcción y reparación (soldadura en caliente) de fundición de hierro con grafito nodular, así como para fundición de hierro con grafito laminar. También para la reparación de rechupes.

Ejemplos:

- Alojamiento de la turbina
- Alojamiento del motor y los engranajes
- Alojamiento de las válvulas
- Alojamiento del rotor, entre otros

Electrodo Castolin 2-26 D

DIN EN ISO 1071: E C FeC
AWS A5.15: ECI

Metal de aporte (sin tratar)	valores determinados en el metal de aporte puro
Límite de elasticidad $R_{p0.2}$ [MPa]	~ 325
Resistencia a la tracción R_m [MPa]	~ 435
Alargamiento de rotura A_5 [%]	~ 12
Resistencia al impacto a -20 °C [J]	> 10
Diámetro [mm]	4 und 6

Gegenstand / Object		Abmessungen / Dimensions	Schmelze / Heat	Stück-Nr. / Piece No.	Id.-Nr. / Id. No.
1	Probestück / Test piece	10 x 10 x 1 [mm] 35 x 130 x 200	---	2-26D	J0350 / 1
Hersteller / Manufacturer		Lieferzustand gem. Hersteller / Delivery condition acc. to manufacturer			
o. A. / not mentioned		o. A. / not mentioned			
Kerbschlagbiegeversuch an Schweißverbindungen gem. DIN EN 875 Impact test at welded joint acc. DIN EN 875					
Probenform / Test specimen	Charpy-V	Dicke [mm] / Thickness [mm] : 10			
Position / Position	Temp [°C] / Temp [°C]	EW1 [J] / EW1 [J]	EW2 [J] / EW2 [J]	EW3 [J] / EW3 [J]	MW [J] / MW [J]
	min 10	12	12	12	12
VWT / NM (s)	-20	12	13	12	12
Bemerkung / Remark	Prüftemperatur und Sollwerte gem. Kundenvorgabe				
Die Anforderungen sind erfüllt. / The requirements are complied with.					

Su Socio para soluciones de protección contra el desgaste, reparación y unión

Los datos sobre nuestros productos y procedimientos se basan en el estado actual de la técnica, así como en los resultados de nuestros trabajos de investigación y en nuestra experiencia operativa. Nos reservamos el derecho a realizar modificaciones en aras del progreso técnico. Se aplican nuestras Condiciones Generales de Negocio.



www.castolin.com/contact

Stärker mit Castolin Eutectic