

SN-60

Electrodo especialmente concebido para el recargue de aceros de herramientas y aceros rápidos. Igualmente indicado para la fabricación de herramienta de corte a partir de aceros débilmente aleados o no aleados, manteniendo el corte incluso a temperaturas elevadas.

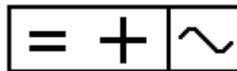
APLICACIONES

Útiles de corte, matrices, punzones, troqueles, cizallas, hileras, útiles de forja, etc.

CARACTERISTICAS MECANICAS

- Temperatura de recocido: 850-900° C
- Temperatura de temple: 1000-1200° C
- Aceite ó aire

Dureza □ 620-680 HB



MODO DE EMPLEO

Eliminar el metal fatigado ó fisurado para obtener una superficie sana. Soldar con arco corto, electrodo vertical. No sobrecalentar las piezas en aceros de bajo contenido en Carbono. Depositar al menos dos ó tres capas para aceros templables ó autotemplables. Depositar unas capas previas con el electrodo SN-99. Pre calentamiento para herramientas templadas entre 300° y 500° C, o seguir las indicaciones del suministrador de acero.