

Wearshield[®] Mangjet[®]

Impacto severo

Características principales

- ▶ Para reconstrucción de acero al manganeso austenítico y aceros al carbono de revestimiento
- ▶ Produce un depósito de manganeso austenítico que endurecerá por servicio de trabajo
- ▶ Capas ilimitadas con precalentamiento, temperaturas de interpaso y procedimientos adecuados.

Aplicaciones típicas

- ▶ Pernos de seguridad
- ▶ Dientes de corte
- ▶ Dientes y ruedas de trituración
- ▶ Ganchos de cadena
- ▶ Martillos
- ▶ Dientes de baldes

Posiciones para soldar

Todas, excepto vertical descendente

DIÁMETROS/EMPAQUE

Diámetro in (mm)	Longitud in (mm)	Largo 50 lb (22.7 kg) Caja de Cartón
5/32 (4.0)	14 (350)	ED021976
3/16 (4.8)	14 (350)	ED021978
1/4 (6.4)	18 (450)	ED021979

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾

Dureza Rockwell (R _c)	
Tal como se soldó (2 capas)	Trabajo endurecido (2 capas)
18	47

COMPOSICIÓN DE DEPÓSITO⁽¹⁾

En acero al carbón	% C	% Mn	% Si	% Mo	% S
2 o más capas	0.65	14.5	0.14	1.15	0.01

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Polaridad ⁽²⁾	Corriente (amperes)		
	5/32 in (4.0 mm)	3/16 in (4.8 mm)	1/4 in (6.4 mm)
CD+	120-180	160-260	200-350
AC	125-210	175-275	225-375

NOTA: El metal base de trabajo endurecido o metal de soldadura depositado previamente debe esmerilarse antes de aplicar un depósito nuevo debido a que estas áreas son más propensas al desgaste y a una posible fisuración. Las áreas que no se pueden tener una incisión fácilmente con un punzón central deben eliminarse.

Cuando un acero de manganeso, la unión debe prepararse para una penetración de 100%. Una flama de corte puede utilizarse para biselar los bordes de la placa que pudiera agrietarse si no se tiene cuidado para evitar el calentamiento excesivo en el metal base.

El precalentamiento no es necesario a menos que el trabajo esté por debajo de la temperatura ambiente, o si la parte es masiva o compleja de manera inusual en diseño. En tales casos, el calentado de la pieza cercano a la temperatura ambiente, o 38° - 66 °C (100° - 150 °F) como máximo, debería ser suficiente.

Como sucede con todos los productos de soldadura de austenítico manganeso, las temperaturas de interpaso deben limitarse a 260 °C (500 °F) como máximo. Se recomienda un cordón circular o máximo un serpenteo ligero para limitar la acumulación de calor. La acumulación de calor excesiva provoca la precipitación del carburo de manganeso, la cual daña la resistencia del austenítico manganeso

IMPORTANTE: SE REQUIERE VENTILACIÓN Y/O ESCAPE ESPECIAL

Los gases del uso normal de algunos productos de soldadura pueden contener cantidades importantes de componentes como cromo y manganeso, que pueden bajar el lineamiento máximo de exposición de 5.0 mg/m³ para los gases de soldadura general.
 ANTES DEL USO, LEA Y COMPRENDE LA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL (MSDS) PARA ESTE PRODUCTO Y LA INFORMACIÓN ESPECÍFICA IMPRESA EN EL CONTENIDOR DEL PRODUCTO.

(1) La composición y las propiedades dependen de la dilución. Las propiedades de depósito de capa única dependen del metal base y/o el material de construcción.

Wearshield[®] Mangjet[®]

Impacto severo

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: 1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mileras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[®]