



Soldaduras Zelecta S.A. de C.V.

Ave. Guerrero 2023 Nte. Col. Centrika 1 Sector 1a Etapa Monterrey N.L. México C.P. 64520

ZELECTA 961

ANTIDESGASTES

APLICACIONES:

Excelente electrodo de revestimiento duro a base de carburo de cromo con un 140 % más de rendimiento para resistir extrema abrasión acompañada de impacto, estas condiciones serán encontrada fácilmente en la minería, canteras de arena, cementeras, ingenios azucareros, siderúrgica y otras.

CARACTERÍSTICAS:

Suelda en posición plana, su depósito es plano y uniforme, excelente resistencia a la severa abrasión e impacto, la escoria se quita fácilmente.

PROCEDIMIENTO:

Limpie el área a soldar, mantenga el electrodo en posición vertical, use el amperaje más bajo posible, cuide que la altura del arco eléctrico se corta. No deposite más de 2 o 3 cordones. Para mejor resultado aplique primero una base o colchón de Zelecta 914 o Zelecta 780. En piezas de acero de secciones gruesas y pesadas, con bajo, mediano o alto contenido de carbón, antes de soldar precalentar la pieza según sea el caso. Utilice temperaturas de precalentamiento de mínimo 250 °C a 350 °C máximo, mantenga esas temperaturas durante toda la aplicación de soldadura, no sobrecalear y al terminar enfriar lentamente. En piezas de acero con alto contenido de manganeso (Mn = 12% a 14%) no se debe precalentar, al contrario durante la aplicación de la soldadura se deberá mantener una temperatura lo más fría posible, cuidar que todo el tiempo este por debajo de los 200°C, el no cuidar lo anterior puede ocasionar grietas.

DATOS TÉCNICOS:

PRESENTACIÓN – Electrodo Revestido

DUREZA – 60 - 62 Rc

TIPO DE CORRIENTE - CA ó CD Electrodo Positivo (Polaridad Inversa)

MAQUINADO – Rectificado

DIÁMETROS Y AMPERAJES:

5/32" (4.0 mm) 130 - 160 amperes

3/16" (4.8 mm) 160 - 230 amperes

****Solicite una demostración de este producto a uno de nuestros representantes técnicos****