

Ficha Técnica

Electrodo útiles y herramientas

Materials Services

Materials Ibérica

Page 1/2

Designación

TI WZ 49

Nombre

WZ 49

Material No.

Norma / Clasificación

DIN 8555	E 3-UM-55-T
----------	-------------

Composición Química % (valores típicos orientativos)

C	Cr	Mo	V
0.25	3.5	1.0	0.2

Propiedades Mecánicas

1ª Capa HRc	2ª Capa HRc	3ª Capa HRc	Solo en la primera capa al recoger carbono del material base. Según soldado, después de la refrigeración por aire
29 - 32	32 - 34	35 - 37	56 - 58

Características

Aplicaciones / Propiedades

TI WZ 49 es un electrodo para la reparación de aceros de herramienta con alto contenido de C. El metal depositado es resistente contra impacto y abrasión, así como extremadamente seguro a la fisuración. La dureza en el metal depositado depende del contenido de carbono del metal base. 56-60 HRc se pueden obtener en la primera capa. La dureza puede ser elevada aún más con tratamiento térmico posterior.

Recomendaciones para soldadura y tratamiento térmico

La temperatura de precalentamiento e interpaso debe mantenerse entre 300 y 450°C, dependiendo del metal base y su abducción al calor. La soldadura a baja tensión y la baja entrada de calor son esenciales para un buen resultado en la soldadura. Enfriamiento lento con arena o dentro del horno.

Temperatura de trabajo

Posiciones de soldadura	Corriente	Pre calentamiento
PA, PB	= +/-, 65 V	1h, 350°C +/- 10°C (si es necesario)

Formatos disponibles

Diam/Long	Corriente (A)	Unid/Paq	Unid/Caja	Kg/1000	Kg/Paquete	Kg/Caja
2,0 x 300	30 – 65	331	1322	12,1	4,0	16,0
2,5 x 350	50 – 80	226	905	22,1	5,0	20,0
3,2 x 350	70 – 120	134	535	37,4	5,0	20,0
4,0 x 350	100 – 150	69	274	72,9	5,0	20,0
5,0 x 450	140 – 180	44	176	113,9	5,0	20,0

Editor

thyssenkrupp Materials Ibérica, S.A.
 Pol. Ind. de Martorelles
 C/ Sant Marti s/n
 08107 Martorelles - Barcelona
 España



thyssenkrupp