

Ficha Técnica

Electrodo útiles y herramienta

Designación

TI WZ 50

Nombre

WZ 50

Material No.

Norma / Clasificación

DIN 8555	E 3-UM-50-T
----------	-------------

Composición Química % (valores típicos orientativos)

C	Cr	W	V
0.3	2.2	4.2	0.6

Propiedades Mecánicas

Dureza HRc s/soldado	Dureza HRc después de tratamiento térmico a 560°C	Dureza HRc después de t.t. a 450°C	Dureza HRc después de t.t. a 350°C	Dureza HB recocido suave 2h a 800-840°C
Aprox. 47	Aprox. 52	Aprox. 49	Aprox. 48	Aprox. 250

Características

Aplicaciones / Propiedades

TI WZ 50 es un electrodo para corriente alterna de gran rendimiento con 120% para la reparación de herramientas de aceros similares para trabajo en caliente y para aplicaciones en cantos endurecidos en caliente o superficies en herramientas de aceros de baja aleación con alta solidez.

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.

Materiales Base

1.2365 G-X 32 CrMoV 3 3	1.2713 G 55 NiCrMoV 6
1.2567 30 WCrV 17-2	1.2714 GS 56 NiCrMoV 7
1.2581 X 30 WCrV 9-3	

Temperatura de trabajo

Posiciones de soldadura	Corriente	Pre calentamiento
PA, PB, PC, PD, PE, PF	= +/-, 65 V	1h, 300°C +/- 10°C (si es necesario)

Formatos disponibles

Diam/Long	Corriente (A)	Unid/Paq	Unid/Caja	Kg/1000	Kg/Paquete	Kg/Caja
2,5 x 350	60 – 80	227	909	22,0	5,0	20,0
3,2 x 350	80 – 120	135	539	37,1	5,0	20,0
4,0 x 350	110 – 150	89	356	56,2	5,0	20,0
5,0 x 450	140 – 180	53	213	11,9	6,0	24,0

Editor

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



thyssenkrupp