

Ficha Técnica

Electrodo útiles y herramienta

Designación

TI WZ 61

Nombre

WZ 61

Material No.

Norma / Clasificación

DIN 8555	E 4-UM-65-T
----------	-------------

Composición Química % (valores típicos orientativos)

C	Cr	Mo	W	V	Co
0.8	4.5	1	18	1.5	5

Propiedades Mecánicas

Dureza HRc s/soldado	HRc / Recocido 2h a 570°C	HRc / Hardened 1290°C	HRc / recocido	HB / recocido suave 5h a 850°C
Aprox. 62	Aprox. 64	Aprox. 64	Aprox. 65	Aprox. 250

Características

Aplicaciones / Propiedades

TI WZ 61 es un electrodo para corriente alterna con rendimiento de 140% para armar cantos de cuchillas como para blindaje duro de herramientas de baja aleación. El metal de depósito es resistente al revenido y de mayor durabilidad de corte que TI WZ 60. Aplicaciones: cuchillas de percusión, herramientas para roscadora, brocas espirales.

Recomendaciones para soldadura y tratamiento térmico

La temperatura de precalentamiento e interpaso debe mantenerse entre 400 y 550°C, dependiendo del material base y su abducción al calor. En materiales base de baja aleación, la temperatura de precalentamiento debe mantenerse entre 300 y 450°C, y para acero de trabajo en caliente entre 450 y 600°C. La dureza y la tenacidad se pueden aumentar al templar a 530°C. La soldadura de reparación de acero de alta velocidad requiere un recocido suave previo (de 2 a 4 horas a 850°C) y precalentamiento a 500-700°C. Enfriamiento lento es aconsejable (con areno o en el horno). Las herramientas recuperadas pueden reconstruirse soldando varias capas una encima de la otra. Comience calentando el metal base hasta una temperatura de endurecimiento, luego expóngalo al aire durante un periodo de tiempo apropiado y estabilice la temperatura en 400-550°C. Ahora se puede realizar la soldadura dentro de este rango de temperatura. La estructura formada asegura un alivio de tensión y alta resistencia al agrietamiento. El recocido es recomendable después de un enfriamiento normal.

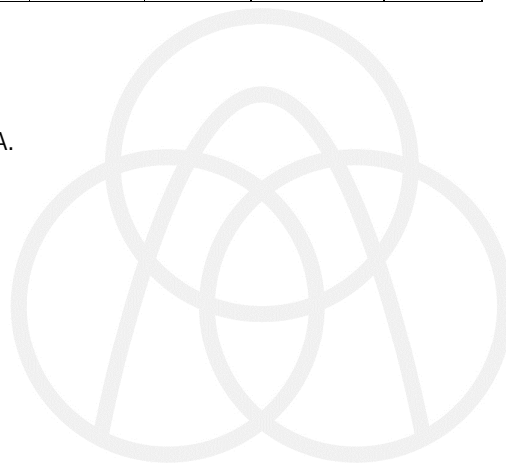
Posiciones de soldadura	Corriente	Pre calentamiento
PA, PB, PC	= +/-, 65 V	1h, 350°C +/- 10°C (si es necesario)

Formatos disponibles

Diam/Long	Corriente (A)	Unid/Paq	Unid/Caja	Kg/1000	Kg/Paquete	Kg/Caja
2,0 x 350	50 – 70	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 350	70 – 100	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2 x 350	100 – 140	96	385	51,9	5,0	20,0
4,0 x 350	140 – 170	64	254	78,6	5,0	20,0
5,0 x 450	160 – 220	38	152	157,8	6,0	24,0

Editor

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



thyssenkrupp