

GUÍA DE SOLDADURAS PARA MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN EN LA INDUSTRIA DEL ACERO

Böhler Soldaduras, S.A. de C.V.

Planta y oficinas:
Av. Henry Ford No. 16, Fracc. Industrial San Nicolás,
Tlalnepantla, Estado de México, C.P. 54030
Tel. +52 (55) 5321-3070

Enlace Böhler: 01 800 509-4096
Ext. 200, 212, 214, 241,260, 262, 274 y 298

Consulte nuestra amplia red de distribución: www.bsmex.com.mx

Monterrey: 01 800 221-9872

Guadalajara: 01 800 849-1534

Veracruz: 01 800 627-9267

www.boehlerweldinggroup.com

FULFILLING HIGH DEMANDS





NO DEJE QUE SU PRODUCTIVIDAD SE DESGASTE CONFÍE EN UN SOCIO COMPETENTE

El grupo Böhler Welding Group a través de las marcas UTP y Soudokay ofrecen a usted una amplia gama de productos de larga duración que le ayudan a aumentar la productividad y optimizar el mantenimiento y reparación de sus equipos.

Nuestros productos siempre tienen las características necesarias para el respectivo ámbito de aplicación y su calidad superior es un factor decisivo. Nos concentramos en segmentos con altas expectativas técnicas y especializadas, sin embargo no sólo cumplimos en áreas sofisticadas y exigentes, sino también en las aplicaciones estándar.

Correspondemos a los clientes que hacen una exhaustiva selección de consumibles de soldadura, para colaborar como un socio de trabajo, cuyos productos y servicios cumplen sus exigencias técnicas, alto grado de confiabilidad y seguridad.



PLACA ANTI DESGASTE

SK A45-O
SK A38-O
SK 162-O



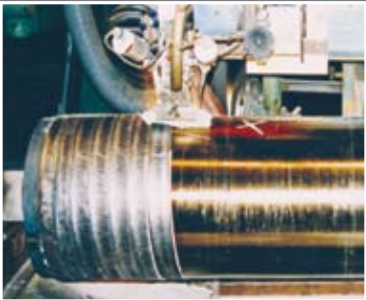
ROTOR DOSIFICADOR PELLET

UTP LEDURIT 65
SK A45-O



MARTILLO DE TRITURACIÓN DE CHATARRA

UTP LEDURIT 61
UTP LEDURIT 65
SK SMC-O
SK A38-O



RODILLOS DE COLADA CONTÍNUA

UTP 730 G2
SK STELKAY 21-G
SK 410NiMo-SA
SK 415-SA
SK 420Mo-SA

	Alambre tubular (FCAW)	Dureza	Descripción	Campo de aplicación
Impacto y resistencia	SK 258-O	52 - 57 HRC	Alambre tubular auto-protégido tipo flux cored, para el recubrimiento de superficies resistentes a desgastes combinados de alto impacto y compresión con mediana abrasión.	Se usa en partes de equipos para el movimiento de tierra, ruedas de malacates, compactadoras tipo pata cabra, ruedas de grúa, herramientas de golpe, transportadores sinfín, herramientas de forja, dados de corte rebaba, cuchillas de corte de metales en caliente.
	SK 600 TIC-O	57 - 62 HRC	Alambre tubular auto-protégido tipo flux cored con TiC para el recubrimiento de superficies resistentes a desgastes combinados de alto impacto, compresión y abrasión.	Ideal para la recuperación de martillos de trituradoras, cilindros machacadores, herramientas agrícolas, hojas mezcladoras de asfalto, dientes de palas mecánicas, labios de cucharón, gavilanes de bulldozer, cuchillas, martillos.
	SK A38-O	57 - 62 HRC	Alambre tubular auto-protégido tipo metal cored utilizado para el recubrimiento y chapeado de superficies resistentes a la abrasión.	Se utiliza para transportadoras de cemento, tubos catalizadores, sinfines de prensa de ladrillos, cilindros machacadoras, impulsores de bombas de dragas, dientes de cucharón, rodillos de molienda de cemento y recubrimiento de platos de molinos carbón mineral.
	SK A45-O	62 - 67 HRC	Alambre tubular auto-protégido diseñado para recubrir superficies resistentes a elevada abrasión y temperaturas de servicio hasta 650°C.	Se utiliza en placas anti desgaste, trituradoras de minerales, placas anti desgaste de hornos de cemento, ventiladores de tiro forzado en plantas de cemento, plantas peletizadoras de mineral de hierro, trituradoras aglomerados, campanas de altos hornos, labios, dientes, faldones de cucharones, sistemas dosificadores minerales, etc.

Abrasión de metal a metal	SK STELKAY 21-G**	275 - 325 HB *42 - 47 HRC	Alambre tubular de aleación de CoCrMo tipo metal cored (GMAW) para recubrimientos resistentes a fricción metal-metal, corrosión y temperatura.	Ideal para el recubrimiento de piezas sujetas a una combinación de desgastes por compresión, impacto, abrasión y corrosión a temperaturas de servicio hasta de 900°C, ampliamente utilizado en la reconstrucción de dados, asientos de válvulas, sujetadores de lingotes, etc.
	SK 410 NiMo-SA	37 - 42 HRC	Alambre tubular de inoxidable al Cromo-Níquel-Molibdeno. Por su excelente resistencia a la fricción, a la abrasión media, resistencia a la oxidación y al choque térmico.	Excelente para la reconstrucción de rodillos de colada continua con el proceso de arco sumergido.
	SK 430-C-SA**	175 - 225 HRC	Alambre tubular de inoxidable al cromo para el proceso SAW, diseñado para resistir oxidación hasta temperaturas de 850°C. Resiste bien a los ácidos oxidantes. Su resistencia a la corrosión aumenta cuando la superficie se le da un pulido brillante.	Se recomienda en la reparación de rodillos de colada continua situados en la parte superior de la línea, asientos de válvulas, partes de turbinas de gas y vapor, etc.

Base níquel	SK TOOL ALLOY C-G**	175 - 225 HB *375 - 450 HB	Alambre tubular de aleación de níquel NiCrMoW, tipo metal cored, para la reconstrucción de piezas sujetas a corrosión fricción e impacto a altas temperaturas.	Desarrollado para el revestimiento en aceros aleados y no aleados, así como en aleaciones de níquel expuestas a impacto, roce, calor y presión en herramientas para trabajo en caliente como son dados, matrices, cuchillas, mandriles, herramientas de embutido, etc.
-------------	---------------------	-------------------------------	--	--

	Por arco eléctrico (SMAW)	Dureza	Descripción	Campo de aplicación	Tipo de corriente / polaridad
---	---------------------------	--------	-------------	---------------------	-------------------------------

Desgaste a la fricción	34 N	~ 220 HB	Electrodo de revestimiento básico de aleación de bronce aluminico, resistente a la corrosión y al desgaste. Para unión de Cu con acero al carbono.	Se utiliza para uniones en aleaciones Cu-Al, especialmente aquellos con altos contenidos de manganeso así como hierro colado. También se usa como revestimiento en aleaciones de hierro colado y acero.	(DC +)
------------------------	------	----------	--	---	--------

Hierro colado	8	~ 180 HB	Electrodo de revestimiento básico con grafito para hierro colado en frío. De aplicación universal	Se usa para soldadura en frío de hierro colado gris y hierro colado maleable, acero fundido y para unir estos materiales con acero, cobre y sus aleaciones. Es un electrodo especialmente diseñado para reparación y mantenimiento.	(DC +) (~)
	86 FN	~ 220 HB	Electrodo con núcleo bimetalico de revestimiento grafitico de alta velocidad de aplicación y con altos valores mecánicos para reparación y construcción.	Se recomienda particularmente para las soldaduras de unión y revestimiento en Hierro colado gris GG10 al GG40, hierro colado esferoidal GGG40 al GGG70, hierro colado maleable GTS35 al GTS65, así como para unir hierro colado con aceros.	(DC +) (~)

Aplicaciones especiales	65	–	Electrodo especial austenítico ferrítico de excelentes características de soldabilidad y alta resistencia mecánica. Especial para trabajos críticos, con excelentes características mecánicas.	Posee alta resistencia a la fisuración al soldar metales base de difícil soldabilidad y uniones disímiles entre aceros austeníticos y ferríticos, aceros al manganeso (ASTM A 128 Hadfield) con aceros aleados y no aleados, aceros de alta resistencia, aceros susceptibles de tratamiento térmico y aceros herramientas. Ideal para soldar cordones de colchón en los materiales base mencionados anteriormente.	(DC +) (~)
	7015	–	Apropiado para soldar aceros (hasta 9% de níquel) con alta tenacidad en frío, sobre todo cuando las uniones están sujetas a un tratamiento térmico o una transformación en caliente.	También se pueden realizar soldaduras para unir materiales disímiles y se puede utilizar como revestimiento en fundiciones o placas de acero al carbono y baja aleación.	(DC +)

Aceros herramienta	730 G2	52 - 57 HRC	Electrodo básico para revestimiento resistentes al calor, presión y roce. Se recomienda para revestimientos en partes de máquinas y herramientas sometidas a esfuerzos de abrasión, presión e impacto mediano a temperaturas de trabajo de hasta 500°C.	Se aplica en piezas como punzones, mordazas, válvulas, compuertas, carriles de deslizamiento y de guía, dispositivos para cortar en caliente y en frío, para quitar las rebabas, cuchillas para corte en caliente, pistones de prensas de extrusión, dados y matrices, rascadores, troqueles de corte, etc.	(DC +)
	730 G3	42 - 50 HRC	Electrodo básico resistente al desgaste en superficies de trabajo en caliente de aceros expuestos a impacto, compresión y abrasión.	Se recomienda para revestimientos en partes de máquinas y herramientas sometidas a esfuerzos de abrasión, presión e impacto a elevadas temperaturas, tales como: cuchillas de corte en caliente, cizallas, dados de forja, martillos, moldes de fundición para aluminio y para la producción de herramientas de trabajo en caliente o en frío en materiales base de baja aleación.	(DC +)
	730 G4	37 - 42 HRC	Electrodo de bajo hidrogeno para revestimientos resistentes al calor, contra impacto, compresión y abrasión. Maquinable con herramientas de corte.	Se usa para revestimientos en máquinas sometidas a esfuerzos de impacto, abrasión y compresión a temperaturas de hasta 550°C, siendo particularmente recomendable para reconstruir dados y matrices, así como en revestimientos de rodillos de laminación, tréboles de propulsión, cuchillas de corte en caliente, etc.	(DC +)
	7000	~ 220 HB	Electrodo base Níquel con revestimiento rutilico de alta eficiencia para revestimientos duros resistentes al calor en herramientas de trabajo en caliente.	Adecuado para revestimiento resistente al desgaste sobre superficies de trabajo de herramientas de trabajo en caliente sujetas a carga térmica, tales como mandíbulas de forja, dados de forja o matrices, yunques de forja, punzonadores en caliente, herramientas de corte en caliente, piercing, enchufes, mandriles de rolado.	(DC +) (~)
	LEDURIT 61	57 - 62 HRC	Electrodo básico para revestimiento sujeto a cargas de alta abrasión y mediano impacto.	Se utiliza en partes sujetas a alta abrasión, presión y desde ligero hasta mediano impacto por ejemplo: dientes de excavadora, gusanos, superficies de guías de deslizamiento, extremos de válvulas y partes de máquinas sujetas a temperaturas de trabajo hasta 200°C.	(DC +)
	LEDURIT 65	62 - 67 HRC	Electrodo básico de alta eficiencia para revestimientos resistentes a la extrema abrasión a elevadas temperaturas.	Se aplica en piezas de máquinas como gusanos transportadores, barras de molino de impacto, trituradoras de escoria, máquinas para limpiar con chorro de arena, mezcladoras, amasadoras, etc. Así como instalaciones para beneficio de minerales a temperaturas de trabajo elevadas.	(DC +)

* Endurecimiento del depósito de soldadura después de trabajo en frío.
** Producto de importación o sobre pedido, consultar con su representante técnico las condiciones de venta.