

Postle Industries • Cleveland, OH USA • Teléfono: 216-265-9000 • Fax: 216-265-9030

Postalloy® DuraForge™ 2235-FCG es una aleación de soldadura de núcleo fundente protegida por gas que genera un depósito duro resistente al impacto de níquel-cromo-molibdeno. DuraForge™ 2235-FCG tiene buenas propiedades de desgaste metal contra metal a temperaturas bajas y altas. DuraForge™ 2235-FCG se utiliza comúnmente en la industria de forjado para construir y reparar martinets, bloques de cadena, espigas de troquel y sujetadores de troquel o rellenar impresiones completas según se necesite. DuraForge™ 2235-FCG tiene escoria sintética autodesmoldante que permite que se utilice con distintas configuraciones de amperaje/tensión. DuraForge™ 2235-FCG opera bien en configuraciones altas de amperaje/voltaje cuando se necesitan tasas de deposición elevadas. También tiene un arco muy estable y escoria de congelamiento rápido si se utiliza en configuraciones bajas de amperaje/tensión.

Especificaciones

Tipo de producto

Alambre: De núcleo fundente, protegido con gas

Propiedades de la soldadura

Resistencia a la tracción: 180.000 psi

Dureza: 34-40 Rc

Torneable

Aplicaciones

Reparación y construcción de matrices de martillos, martinets y bloques de cadena. También sirve para unir aceros templables como el 4140

Parámetros de soldadura de Postalloy® DuraForge™ 2235-FCG

Corriente: CC de electrodo positivo

Diámetro	Amperios	Voltios	Saliente
1/16" (1.6mm)	200-300	25-29	1" (25mm)
3/32" (2.4mm)	250-450	26-32	1¼" (32mm)
1/8" (3.1mm)	400-700	32-40	1½" (38mm)

Procedimiento de soldadura

Opciones de cobertura de gas (para alambres de todos los tamaños):

75/25 argón/CO2, 80/20 argón/CO2, 90/10 argón/CO2, 98/2 argón/CO2.

Dejar enfriar con lentitud después de soldar es de extrema importancia para reducir la acumulación de tensión y minimizar el riesgo de agrietamiento. Por lo tanto, para utilizar este alambre se necesita un precalentamiento mínimo de 600 a 800 °F (315 a 427 °C) según el tamaño de la pieza y la composición del metal base. A lo largo del proceso de soldado, limite la temperatura entre pasadas a 900 °F (480 °C). Luego de soldar, se debería volver a colocar la pieza en el horno precalentado para permitir que se equilibre toda su temperatura.

Opciones de empaque

Diámetro	Empaque estándar
1/16" (1.6mm)	bobina de 33 lb
3/32" (2.4mm)	rollo de 55 lb
1/8" (3.1mm)	rollo de 55 lb

