

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

233HD con RCT™, tecnología central reactiva (Reactive Core Technology, en inglés) **

Postalloy® 233HD es un electrodo de revestimiento tubular de carburo de cromo con un agregado de niobio. El agregado de esta aleación mejora la resistencia a la abrasión de los depósitos. Su estructura tubular permite una mayor velocidad de desplazamiento y porcentajes mucho más altos de elementos de formado de carburo contenidos en el centro que con electrodos recubiertos de fundente comunes. Debido a su diseño tubular único, Postalloy® 233HD ofrece características operativas muy prácticas y tiene una eficiencia superior al 90 %.

Las químicas del material depositado consisten de carburos de cromo y niobio combinados de modo tal que producen una buena resistencia a la abrasión junto con una resistencia al impacto leve a moderado. Los depósitos toman un pulido alto para resistir la abrasión deslizando y mantendrá una buena dureza en caliente hasta los 1000 °F (538 °C).

* Alta recuperación del metal: no queda escoria para picar

* Velocidades de deposición elevadas de bajo amperaje: hasta 3 veces más rápidas que los electrodos ordinarios.

* Recubrimiento resistente a la humedad, aun en condiciones meteorológicas extremas o de humedad elevada.

Especificaciones

Tipo de producto

Electrodo tubular recubierto de fundente

**La RCT® o tecnología central reactiva (Reactive Core Technology, en inglés) mejora la soldabilidad y optimiza las propiedades de desgaste. [Conozca más al respecto.](#)

Propiedades de la soldadura

Dureza: 58-62Rc

Grosor del depósito: 2-3 pasadas

Comprobaciones de alivio para evitar la acumulación de tensión: No se puede cortar con llama.

Aplicaciones

Transportadores de tornillo para minería y construcción

Cucharas bivalvas y palas de dragalina

Labios y dientes de palas

Martillos trituradores y fibrizadores

Extremos de topadoras

Tolvas, placas de revestimiento

Aspas trituradoras y niveladoras

Parámetros de soldadura de Postalloy® 233HD

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diámetro	Amperios
1/4" (6.0 mm)	80-130
3/8" (9mm)	150-180

Procedimiento de soldadura

Eliminar revestimientos viejos y cualquier metal base desgastado. El electrodo ranurado Postalloy® 250 sirve para este fin. Se recomienda precalentar a partir de los 200-400 °F (93-204 °C) para aceros con un contenido de carbono de .25 a .45. Los aceros con un nivel mayor de carbono deberían precalentarse a partir de los 400-700 °F (204-371 °C). No precalentar el acero de manganeso austenítico. Utilizar una longitud de arco mínima más o menos igual al diámetro del electrodo. Sostener el electrodo a 90° de la superficie de trabajo para lograr una aplicación adecuada. No aplicar más de dos capas. Sobre acero de manganeso o endurecido, se recomienda colocar una capa intermedia o amortiguadora de Postalloy® 207.



Opciones de empaque

Diámetro	Empaque estándar
3/8" (9mm)	Caja plástica resellable
1/4" (6.0mm)	Caja plástica resellable

