

Postle Industries • Cleveland, OH, EE. UU. • Teléfono: 216-265-9000 • Fax: 216-265-9030

Postalloy® DuraHard™ 2826NC-MCG es una aleación de revestimiento de acero de herramienta martensítica que no se agrieta y está llena de carburos compactos para lograr una excelente resistencia a la abrasión en impactos fuertes. El material depositado es suave y no tiene escoria. La primera capa de depósitos presenta características de desgaste esperables de productos de revestimiento duro con carburo de cromo. Es una opción excelente para aplicaciones que requieran depósitos sin grietas y buenas características de desgaste. Utilice en aceros de carbono y de baja aleación.

## Especificaciones

### Tipo de producto

Alambre: Núcleo metálico, protegido por gas.  
Los depósitos están libres de escoria.

### Propiedades de la soldadura

Dureza promedio: 57-61 Rc

Superposición máxima: Capas ilimitadas con los procedimientos adecuados, incluidas las temperaturas de precalentamiento y entre pasadas.

No torneable: Deben triturarse

No se puede cortar con llama

## Aplicaciones

Rascadores, dientes  
Trituradores de asfalto  
Dientes de palas  
Herramientas de labranza

Barrenas desplazables  
Palas mezcladoras  
Aspas de ventilador  
Martillos trituradores y fibrizadores

## Parámetros de soldadura de Postalloy® DuraHard™ 2826NC-MCG

Corriente: CC de electrodo positivo

Diámetro	Amperios	Voltios	Saliente
.045" (1.1mm)	125-170	24-30	1/2"-1" (12-25mm)
1/16" (1.6mm)	160-300	26-32	3/4"-1¼" (19-32mm)

Procedimiento de soldadura

Gas de protección: 98 % de argón/2 % de oxígeno o un alto contenido de argón. Para evitar grietas, precalentar según el contenido de carbono de la química del metal base. La temperatura mínima de precalentado es de 350-450 °F (177-232 °C) y la temperatura máxima entre pasadas es de 700 °F (371 °C). Dejar enfriar lentamente a temperatura ambiente.

## Opciones de empaque

Diámetro	Empaque estándar
.045" (1.1mm)	bobina de 25 lb, bobina de 50 lb
1/16" (1.6mm)	bobina de 25 lb, bobina de 50 lb

