

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

Postalloy® 301 es una aleación de soldadura resistente a las grietas, maleable y muy fuerte diseñada específicamente para soldar aceros problemáticos como los de baja aleación, alto contenido de carbono o de herramientas sensibles a las grietas. Ideal para soldar aceros de distinto tipo: de baja aleación, para muelles, de carbono y de aceros para herramientas. Los beneficios de Postalloy® 301 incluyen:

- Excelentes características de unión: combina una química de aleación equilibrada con una alta solidez y material depositado resistente a las grietas, destacando su capacidad de soldar aceros de diferentes tipos.
- El carbono no tiene efectos adversos: el carbono, la causa de la mayoría de los problemas asociados al agrietamiento de soldaduras y los puntos difíciles, se considera inocuo.
- Actúa como amortiguador durante su funcionamiento: como el Postalloy® 301 no responde al tratamiento con calor y continúa siendo maleable, tiene la habilidad de soportar impactos fuertes o cargas de choque.

## Especificaciones

### Tipo de producto

Electrodo recubierto de fundente

Alambre alternativo: Postalloy® 301-SPL, Postalloy® 301-FCG

### Propiedades de la soldadura

Resistencia a la tracción: Hasta 120.000 psi

Límite elástico: 79.000 psi

Elongación: 35 %

Torneable con herramientas de carbono.

No se puede cortar con llama.

## Aplicaciones

Acumulación en dientes de engranaje

Dientes y cuchillas de palas

Placas de desgaste

Reparar fundiciones de manganeso agrietadas

Garras

Piezas de tratamiento al calor

Carcasas de acero agrietadas

Reparaciones en ranas

## Parámetros de soldadura de Postalloy® 301

Corriente: CA o CC de polaridad inversa

Diámetro	Amperios
3/32" (2.4 mm)	50-80
1/8" (3.1mm)	80-125
5/32" (4.0mm)	100-150

Procedimiento de soldadura

Limpiar el área de la soldadura de cualquier contaminante. Quitar cualquier metal soldado defectuoso o desgastado.

Biselar las secciones pesadas a 90°. Inclinarse unos 15° en la dirección de desplazamiento y utilizar el menor amperaje posible. Para ciertos aceros de alta aleación, se recomienda precalentar a 300-400 °F (149-204 °C). Mantener un arco corto y utilizar cordones en hilera. Granallar para reducir la tensión. Dejar enfriar y quitar la escoria.

## Opciones de empaque

Diámetro	Empaque estándar
3/32" (2.4mm)	Caja plástica resellable
1/8" (3.1mm)	Caja plástica resellable
5/32" (4.0mm)	Caja plástica resellable

