

Ficha Técnica

Electrodo útiles y herramienta

Designación

TI WZ 54

Nombre

WZ 54

Material No.

Norma / Clasificación

| | |
|----------|-------------|
| DIN 8555 | E 3-UM-55-T |
|----------|-------------|

Composición Química % (valores típicos orientativos)

| C | Cr | Si | Mn | Mo |
|-----|-----|------|-----|-----|
| 0.4 | 7.5 | 0.45 | 1.4 | 2.5 |

Propiedades Mecánicas

| Dureza HRc s/soldado | Resistente a la tracción Rm N/mm ² |
|-------------------------|---|
| 53 - 56 | 1800 - 2050 |

Características

Aplicaciones / Propiedades

TI WZ 54 es un electrodo muy potente para blindajes de herramientas en caliente, que son resistentes al desgaste y presión con poco esfuerzo de impacto. La aleación todavía es resistente en caliente hasta aprox. +500°C. Es recomendable precalentar el material base a +250-300°C.

Recomendaciones para soldadura y tratamiento térmico

Las temperaturas de precalentamiento e interfase deben mantenerse entre 250 y 300°C, dependiendo del metal base y su abducción al calor. Normalmente, se debe elegir el rango de temperatura más alto. Inducción de calor durante la baja tensión, la soldadura debe monitorizarse continuamente. Se recomienda un enfriamiento lento con arena o dentro del horno.

Temperatura de trabajo

| Posiciones de soldadura | Corriente | Pre calentamiento |
|-------------------------|-------------|--------------------------------------|
| PA, PB, PC | = +/-, 65 V | 1h, 350°C +/- 10°C (si es necesario) |

Formatos disponibles

| Diam/Long | Corriente (A) | Unid/Paq | Unid/Caja | Kg/1000 | Kg/Paquete | Kg/Caja |
|-----------|---------------|----------|-----------|---------|------------|---------|
| 2,5 x 350 | 50 – 70 | 161 | 645 | 31,0 | 5,0 | 20,0 |
| 3,2 x 350 | 80 – 110 | 95 | 381 | 52,5 | 5,0 | 20,0 |
| 4,0 x 350 | 100 – 130 | 63 | 252 | 79,5 | 5,0 | 20,0 |
| 5,0 x 450 | 120 – 160 | 31 | 125 | 159,7 | 5,0 | 20,0 |

Editor

thyssenkrupp Materials Ibérica, S.A.
 Pol. Ind. de Martorelles
 C/ Sant Marti s/n
 08107 Martorelles - Barcelona
 España



thyssenkrupp