

Electrodo para trabajar y cortar el metal

CROMOX

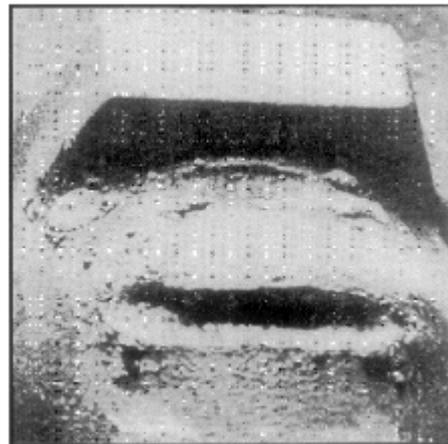
116

Si se sumerge en agua unos minutos antes de ser utilizado, obtendrá un corte sorprendentemente más limpio y preciso

- Cortar, ranurar, sesgar y taladrar todos los metales con un solo electrodo.
- No necesita oxígeno, aire comprimido o equipo especial
- Prepara la zona de soldadura antes de su ejecución.
- Crea un soplo de arco magnético de alta velocidad realizando acanalados suaves y lisos sin acumulación de escoria.
- Limpia y revitaliza el metal de base.
- Económico; ahorra mano de obra.
- Limpia la soldadura vieja.

APLICACIONES:

- Eliminación de depósitos de soldadura.
- Preparación para antes de la soldadura
- Rebajes
- Eliminación de metales indeseables
- Desmontaje de cojinetes gripados
- Eliminación de rebabas y sobrantes
- Preparación de agujeros
- Preparación para recrecimiento duro
- Reducción de zonas antes de la maquinación



Permite a los soldadores de mantenimiento rebajar o cortar todos los metales con un solo electrodo

CARACTERISTICAS:

Reglajes del amperaje:

| Diámetro | Amperaje |
|----------|-----------|
| 4,0 mm | 180 - 300 |
| 3,2 mm | 150 - 250 |
| 2,5 mm | 100 - 200 |

Corriente

Alterna o continua
Polaridad directa (-)

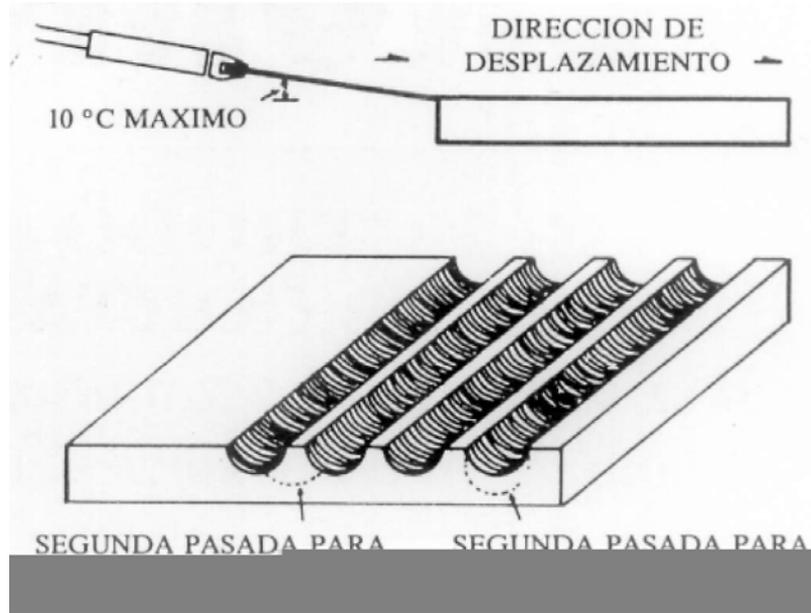
Dimensiones disponibles

Alterna o continúa
Polaridad directa (-)

DESCRIPCIÓN

Un electrodo de trabajo del metal, más económico y más fácil de usar, cuando se tiene que rectificar, que un soplete oxídrico o rectificado mecánico. Permite trabajar todos los metales, incluso los de difícil corte con soplete, tales como el aluminio, el acero inoxidable, el acero para útiles, el hierro fundido y toda clase de recrecimientos duros. Transfiere un mínimo de calor al metal de base. Da como resultado que el corte o el acanalado sea limpio y liso. Es utilizable en todas las posiciones. La acción de endurecimiento limpia y revive el metal de base. Su revestimiento especial crea un crisol intenso que funde y desplaza limpiamente el sobrante de metal.

Utilizar corriente alterna o continúa (-). Para rebajar el material, colocar el electrodo en la dirección de desplazamiento. Mantenerlo siguiendo un ángulo de 10° en relación con la pieza. Después del cebamiento del arco, desplazar se hacia adelante con una acción rápida y continúa. Vaciar una garganta estrecha. Si debe ser aumentada en profundidad o en anchura, realizar gargantas iguales paralelas. (Ver ilustración A). Para cortar, mantener el electrodo siguiendo un ángulo de 30° con relación a la pieza. Conservar el contacto con el metal base. Después del cebamiento del arco, manipular el electrodo como sierra, utilizando movimientos rápidos y regulares. Empujar el electrodo en la dirección de desplazamiento. Terminar el corte con un movimiento ascendente



<http://www.soldadurascromaweld.com/cromox/cromox116.htm>