BARRA DE RECALCE
PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

CORPORATION

El procedimiento de soldadura correcto y una buena preparación evitará problemas de agrietamiento.

1. Limpie las barras y las zapatas antes de empezar. Es muy importante que se elimine toda la humedad.

2. Si las barras y las zapatas están frías, caliéntelas con una caña de soldar a unos 40 – 80 grados C.

3. Se recomienda cortar la barra vieja de la zapata a aproximadamente 1 pulgada (25mm); este proceso se hace usualmente per método de oxiacetileno caña. El mejor resultado se obtiene cuando hay un borde uniforme y limpio para recibir la nueva barra.

4. Corte cada barra a una longitud un poco menor que el ancho de la zapata del tractor -1/4" (6mm) en cada extremo de la zapata funciona muy bien.

5. Apuntalar las barras a las zapatas en cada extremo y en el centro, dejando un espacio de aproximadamente 2mm. Así, la barra puede mover en un poco como la soldadura se contrae. Este espacio puede obtenerse golpeando la zapata con un punzón pesado. Las soldaduras deben ser un mínimo de 2" (51mm) de longitud.

6. Es importante asegurarse de que los extremos de la barra son completamente soldado a la zapata. No deje ningún cavidades donde se inició la soldadura, porque esto permitirá que el extremo de la barra de romper. Las fotos a la derecha muestran ejemplos de barra que estaba mal soldada.

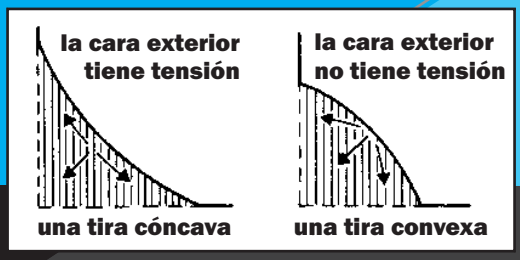
Demasiado saliente en la barra

La zona de soldadura no se llena bastante

Los extremos no son totalmente soldados

Hay cavidades en la soldadura

7. Controle la forma de grano o el tamaño de la soldadura depositada. Mientras la soldadura caliente se enfría, tiende a disminuir. Cuando una tira cóncava se enfría y se contrae, su cara exterior tiene tensión. Por utilizando una tira convexa, las grietas de contracción pueden evitarse porque la soldadura puede encoger mientras se enfría sin destacando la cara exterior en tension.



¿HA LLEGADO LA HORA DE RECALZAR?

© 2014

BARRA DE RECALCE
PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA

4N CORPORATION

8. Es necesario usar un alambre de alta calidad y bajo hidrogeno. Utilizar almacenamiento correcto para los electrodos de bajo hidrógeno y fundente para evitar la recolección de humedad. Cualquier hidrógeno presente tiende a separar y acumula presión. Esta presión, cuando se combina con tensiones de contracción y cualquier efecto de endurecimiento de la química del acero, puede causar pequeñas grietas.

Recomendamos usar alambre de 4N o Lincoln como sigue:

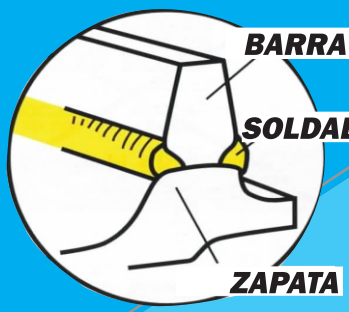
a. Soldadura de electrodo..... E-7018
b. Soldadura Mig..... 4NMIG-1 or NS-3M
c. Arco eléctrico sumergido..... 4NGM-1 or L-60 or L-61

9. Se recomienda que el amperaje y alimentación de alambre sean tan altos como el operador puede manejar. El propósito de esto es lograr una procedimiento de soldadura que es rápida y de baja penetración, que ayudará a impedir el carbono de la barra de acumulando in el charco de soldadura.

Los siguientes son para referencia solamente, al soldar con 3/32" 4NMIG-1 or NS-3M:

	820 Barra	890 Barra	910 Barra
Amperios.....	250	300	550
Voltios.....	26	28	30
Alimentación de alambre....	110"/ min	145" / min	Por máquina
Velocidad.....	9" to 13"/ min	12 to 16" / min	14 to 18" / min

10. No es recomendable enfriar rapidamente las soldaduras. Evite que las soldaduras se pongan en contacto con agua, barro, o nieve.



Atención: Para asegurar completamente un procedimiento correcto de soldadura, se debe precalentar a 260 grados C antes de la soldadura. Precalenta para quitar la humedad condensada de las superficies de la placa.

814-676-4477
800-793-4477
4NCORP@4NCORP.COM

PO BOX 215
Franklin, PA 16323
USA

© 2014