

FICHA TÉCNICA

SMAW

Corte y Biselado



CHAMFERCORD

Electrodo diseñado para biselar, ranurar y acanalar metales ferrosos y no-ferrosos, empleando fuentes de poder de amperaje constante en corriente continua o corriente alterna. No requiere de equipos auxiliares.

El CHAMFERCORD debe colocarse en posición casi paralela a la pieza o plancha que se desea biselar o acanalar, como se haría con un formón sobre madera, empujando y jalando el electrodo. La profundidad del canal depende del ángulo en que se aplica el electrodo; a mayor ángulo de inclinación, mayor profundidad.

Conservación del Producto

Mantener en un lugar seco y evitar humedad.
No requiere almacenamiento bajo horno.

Posiciones de Soldadura

P, H.



1G



2G

Parámetros de Soldeo Recomendados

| Para corriente alterna(AC) o continua (DC): Electrodo al polo positivo DCEP | | | | | | | |
|---|------------|------|------|------|------|------|------|
| Diámetro | [mm] | 1,60 | 2,50 | 3,25 | 4,00 | 5,00 | 6,30 |
| | [pulgadas] | 1/16 | 3/32 | 1/8 | 5/32 | 3/16 | 1/4 |
| Amperaje mínimo | | - | - | 130 | 200 | 220 | - |
| Amperaje máximo | | - | - | 150 | 250 | 300 | - |

Aplicaciones

Para eliminar depósitos viejos o defectuosos, ranurar rajaduras en motores, chasis, carcasas o componentes de maquinaria pesada, sin necesidad de desmontar el componente. Se recomienda realizar una limpieza con amoladora antes de realizar la soldadura.

Con precauciones es usado para biselar piezas de hierro fundido y aceros inoxidables.

Ideal para eliminar excesos de material soldado o remaches.

En planchas de aceros al carbono convencionales es usado para eliminar pases de raíz defectuosos.

Para biselar piezas o planchas de aceros aleados que no pueden ser cortadas con máquinas de oxicorte.