

# POSTALLOY® 214

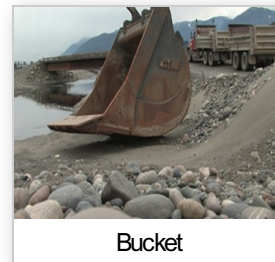
## Ficha de Datos

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

El POSTALLOY® 214 es un electrodo de revestimientos de carburo de alto cromo para aplicaciones de suave impacto y alta abrasión. Los depósitos adquieren un pulido alto, lo que produce una excelente resistencia a la abrasión por fricción y por deslizamiento. Use en aceros de aleación y de carbono, aceros inoxidables e hierro fundido.

POSTALLOY® 214 es altamente resistente al calor y a la corrosión. La resistencia a la corrosión es igual a la de los aceros al cromo (sin otros componentes) y retiene su dureza aun al alcanzar 1000 °F (538 °C).

El POSTALLOY® 214 permite la soldadura fuera de posición en CA o CC. Ofrece una tasa de deposición rápida y facilita la remoción de escoria. Produce una dilución mínima de la dureza a la primera pasada y los depósitos son extremadamente suaves y prácticamente libres de arrugas.



### Especificaciones

#### Tipo de producto

Electrodo fundente revestido: Electrodo de revestimiento de carburo de alto cromo  
También está disponible como alambre semiautomático POSTALLOY® 2832-SPL (con núcleo de metal, arco abierto), o POSTALLOY® 2834-SPL (núcleo de metal, arco abierto).

#### Propiedades de la soldadura

Dureza: Hasta 60 Rc

Grosor del depósito: 2-3 pasadas

Control de descarga rápido para evitar la acumulación de tensión.

No se puede cortar con llama.

#### Applications

Implementos agrícolas

Herramientas trituradoras y pulverizadoras

Dientes Ripper para excavadoras

Hojas niveladoras

Tornillos de alimentación & para cintas transportadoras

Impulsores para bombas de dragado

#### Postalloy® 214 Configuración de soldadura

Corriente: CA o CC inversa o directa

Diameter	Amps
3/32" (2.4mm)	70-110
1/8" (3.1mm)	90-130
5/32" (4.0mm)	100-150
3/16" (4.8mm)	140-190

#### Procedimiento de soldadura

Debido a una dilución menor, la polaridad directa CC producirá una dureza mayor a la primera pasada y también es ideal para secciones delgadas. Retire todo el metal dañado o fatigado. Normalmente no es necesario precalentar. Sin embargo, para el hierro fundido y los aceros de alto carbono y aceros de alta aleación, se recomienda un precalentamiento de aproximadamente 400 °F (204 °C). Mantenga un arco corto o mediano y use una técnica de oscilación. Retire la escoria.

#### Opciones de embalaje

Diámetro	Empaque estándar
3/32"(2.5mm)	Caja plástica resellable
1/8"(3.2mm)	Caja plástica resellable
5/32"(4.0mm)	Caja plástica resellable
3/16"(4.8mm)	Caja plástica resellable

