



# TECTUL

# DUROWELD 450

## MATERIALES

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS



### APLICACIONES TÍPICAS



## NOMBRE

# DUROWELD 450

### MATERIALES

Dureza en tercera capa  
(sobre acero SAE 1010): 400 a 500 HBW.

### CARACTERÍSTICAS FÍSICAS

Produce cordones de soldadura levemente convexos lo cual le permite recubrir amplias áreas que requerirán poco o ningún acabado posterior.

### APLICACIONES TÍPICAS

Reconstrucción de cadenas de tractores. Rodillos de orugas, sprokets, etc.

## DATOS TÉCNICOS

DIÁMETRO mm (in)	LONGITUD [mm]	AMPERAJE [A]
3.2 (1/8)	350	100 - 140
4.0 (5/32)	350	130 - 190
4.8 (3/16)	450	160 - 240

## DATOS TÉCNICOS

### COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA

C:0.25-0.40%  
Si:0.20-0.60%  
Mn:0.60-0.90%  
Cr:2.50-4.00%

## RECOMENDACIONES PARA SU APLICACIÓN

Utilice corriente directa electrodo positivo o corriente alterna. Puede aplicarse con o sin oscilación. En posición vertical, utilice una progresión ascendente. Al recubrir áreas amplias aplique cordones alternados. Si se precalienta la pieza, el depósito tendrá menor dureza. El depósito es maquinable con herramientas especiales. Posee buena resistencia al impacto y a la abrasión.

\* Fotos y medidas referenciales, sujetas a cambios sin previo aviso por parte del proveedor o fabricante.



# TECTUL

# DUROWELD 450

## MATERIALS



## PHYSICAL CHARACTERISTICS



## TYPICAL APPLICATIONS



**NAME**  
**DUROWELD**  
**450**



## MATERIALS

Third layer hardness (on SAE 1010 steel): 400 to 500 HBW.



## PHYSICAL CHARACTERISTICS

Produces slightly convex weld beads allowing you to coat large areas that will require little or no refinishing.



## TYPICAL APPLICATIONS

Reconstruction of tractor chains.  
Track rollers, sprockets, etc.

## TECHNICAL DATA

DIAMETER mm (in)	LENGTH [mm]	AMPERAGE [A]
3.2 (1/8)	350	100 - 140
4.0 (5/32)	350	130 - 190
4.8 (3/16)	450	160 - 240

## THECNICAL DATA

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION

C:0.25-0.40%
Si:0.20-0.60%
Mn:0.60-0.90%
Cr:2.50-4.00%

## RECOMMENDATIONS FOR ITS APPLICATION

Use direct current electrode positive or alternating current. It can be applied with or without oscillation. In an upright position, use an ascending progression. When coating large areas apply staggered beads. If the part is preheated, the deposit will have less hardness. The deposit is machinable with special tools. It has good resistance to impact and abrasion.

\* Reference photos and measurements, subject to change without prior notice from the supplier or manufacturer.