

Electrodo de Reconstrucción 450 Stanvac

Sin clasificación AWS declarada por el fabricante (electrodo de recargue duro; equivalencia aproximada DIN 8555 tipo E6-UM-45/E1-UM-400, no declarada oficialmente por West Arco) · Stanvac · SMAW

El electrodo revestido 450 de Stanvac (Sin clasificación AWS declarada por el fabricante (electrodo de recargue duro; equivalencia aproximada DIN 8555 tipo E6-UM-45/E1-UM-400, no declarada oficialmente por West Arco)) es un consumible para soldadura por arco con electrodo revestido (SMAW), de revestimiento rutílico de operación suave. Está diseñado para soldar aceros al carbono y de baja aleación sometidos a desgaste (piezas de tren de rodaje y elementos de maquinaria); dureza indicada medida sobre acero SAE 1010. Se usa en reconstrucción de cadenas de tractores de oruga y aplicaciones afines.

Especificaciones

Clasificación	Sin clasificación AWS declarada por el fabricante (electrodo de recargue duro; equivalencia aproximada DIN 8555 tipo E6-UM-45/E1-UM-400, no declarada oficialmente por West Arco)
Proceso	SMAW
Tipo de revestimiento	Rutílico de operación suave
Posiciones de soldadura	Plana y horizontal principalmente; en vertical usar progresión ascendente. Puede aplicarse con o sin oscilación
Corriente	Corriente continua electrodo al positivo (CCEP) o corriente alterna (CA)
Dureza del depósito	400-500 HBW en tercera capa depositada sobre acero SAE 1010 (aprox. 42-49 HRC); con precalentamiento de la pieza el depósito resulta de menor dureza
Material que suelda	recargue duro
Marca	Stanvac

Aplicaciones

- Reconstrucción de cadenas de tractores de oruga
- Recargue de rodillos de orugas
- Reconstrucción de sprockets (ruedas dentadas de mando)
- Recuperación de piezas de maquinaria sometidas a desgaste combinado de impacto y abrasión moderada
- Recubrimiento de áreas amplias que requieren poco o ningún acabado posterior

Características

- Buena resistencia combinada al impacto y a la abrasión
- Excelente remoción de escoria y operación suave
- Cordones levemente convexos que cubren áreas amplias
- Depósito maquinable con herramientas especiales (carburo)

Composición química típica del depósito (%)

C	Mn	Si	Otros
0.32	0.75	0.4	Cr 2.50-4.00 (rangos del fabricante: C 0.25-0.40, Mn 0.60-0.90, Si 0.20-0.60); depósito de tipo martensítico aleado al cromo

Parámetros recomendados

Diámetro	3.2 mm	4.0 mm	4.8 mm
Corriente (A)	100-140	130-190	160-240

Almacenamiento y manejo

- Revestimiento rutílico: normalmente no requiere resecado salvo humedecimiento evidente (criterio del manual ESAB para rutílicos). Almacenar en empaque original en lugar seco: HR máx. 50% entre 15-25 °C y 40% por encima de 25 °C

Ficha exacta del West Arco Duroweld 450 (reproducida por Indusolco, distribuidor oficial, e indexada en esab.com/co, ya que West Arco pertenece a ESAB); ambas fuentes reproducen la misma ficha del fabricante, de modo que los datos no están triangulados con un tercero independiente. La dureza real de las primeras capas es menor por dilución con el metal base; la dureza nominal (400-500 HBW) se alcanza en la tercera capa. El fabricante no publica clasificación AWS/DIN ni propiedades de tracción para este consumible (habitual en recargues duros), por eso van en null. La familia Duroweld (350/450/550/650) escala la dureza nominal con el número Valores típicos promediados entre fichas de fabricantes reconocidos; no sustituyen el certificado de calidad del lote ni la ficha oficial de la marca. Ante requisitos de código (AWS D1.1, ASME IX), verificar con el certificado del fabricante.