

# Trust 7000



## **Aleación para reparación de hierro fundido sin rajaduras**

La soldadura de hierro fundido o hierro vaciado ha sido por años un problema. La principal dificultad era seleccionar el tipo de electrodo para el tipo de hierro fundido a soldar, tomando en cuenta que hay cientos de clases de hierro fundido. Uno de los grandes problemas de soldadura en hierro fundido es que prácticamente no hay dos piezas iguales y en algunas ocasiones una misma pieza de hierro fundido puede ser diferente diferente entre un lado y otro.

Ahora existe Trust 7000 soldadura súper maquinable que se aplica sin precalentamiento en casi cualquier clase de hierro fundido. Por lo que el tiempo de análisis y selección de la soldadura se reduce a nada. Cuando sea necesario soldar acero y hierro fundido podrá realizar la tarea sin demora y en una fracción del tiempo que le tomaría hacerlo con electrodos comunes de baja calidad.

### **Como aplicar:**

Utilice corriente alterna o directa invertida (+). Mantenga siempre un arco corto y evite retirar súbitamente el electrodo al concluir cada cordón. Procure hacer cordones cortos y salteados evitando sobrecalentar la zona de soldadura, esto evitara contracciones y fracturas post soldadura.

### **Propiedades mecánicas típicas:**

Metal de Soldadura Sin Diluir  
Resistencia tensional al soldar  
Límite elástico  
Elongación  
Dureza

Valor Máximo hasta:  
70,000 psi (880 N/mm<sup>2</sup>)  
49,000 psi (630 N/mm<sup>2</sup>)  
20%  
Rockwell B 88-90 Brinell 180.

### **Amperaje recomendado:**

3/32	50-80 A
1/8	70-110 A
5/32	100-140 A
3/16	130-175 A