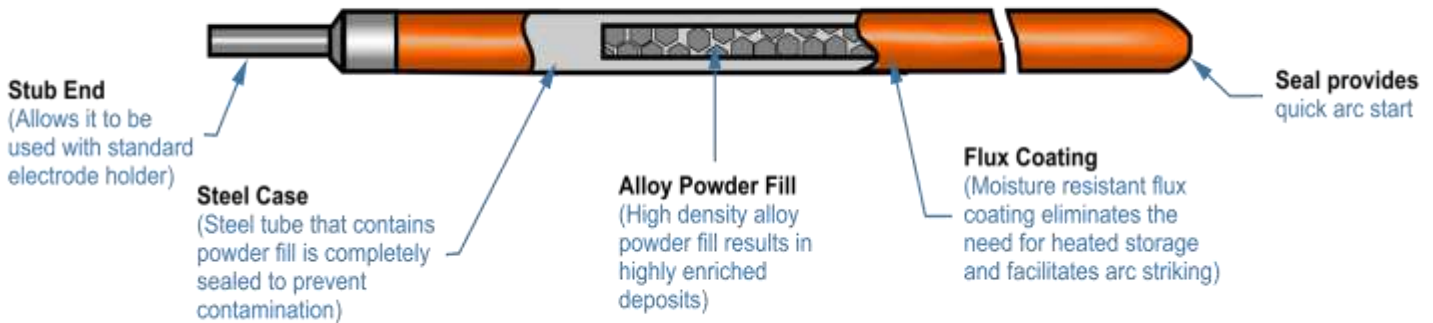




POSTLE INDUSTRIES, INC.

5500 West 164th Street • Cleveland, OH 44142
Fax: 216-265-9030 • Phone: 216-265-9000 • Toll Free 800-321-2978
E-Mail: sparky@postle.com • Web Site: www.postle.com



INFORMACIÓN SOBRE ELECTRODOS TUBULARES

Los electrodos tubulares de soldadura Postalloy son un concepto único en tecnología de soldadura de revestimiento endurecedor. Como electrodos tubulares, están llenos con el mayor porcentaje de aleaciones formadoras de carburo, mucho más (20% +) que cualquier otro alambre tubular con núcleo fundente. Esto proporciona una resistencia al desgaste y un rendimiento general del producto mucho mejores. Están diseñados para proporcionar una vida útil prolongada a las piezas sujetas a desgaste debido a abrasión, impacto y erosión. Y debido a que depositan más rápido y casi no hay desperdicio, son mucho más económicos.

Hay tres problemas importantes a tener en cuenta cuando se recargan con electrodos "convencionales". Tasa de recuperación, tasa de deposición y dilución (dureza de primera pasada).



Tasa de recuperación

Debido al humo, escoria y salpicaduras y pérdida de colilla, la mayoría de las barras para soldadura al arco solo recuperan aproximadamente el 60% del peso de cada barra. Por cada 10 lb. usadas solo 6 lb. se depositan en el metal base. Las otras 4 lb. se desperdician. ¡Los electrodos tubulares Postalloy tienen una eficiencia superior al 90%! ¡Esto equivale a 9 lb. del material de revestimiento endurecedor rígido depositado por cada 10 lb. de electrodos comprados!

Tasa de deposición Esta es la cantidad de material que un soldador puede quemar por hora. Es prácticamente imposible que un solo soldador queme más de 3 a 5 lb. de barras para soldadura al arco "convencionales" por hora. Eso significa que la mayor cantidad de revestimiento endurecedor que un soldador puede depositar sobre el metal base en una hora es 60%



de 10 lb. ¡en el mejor de los casos! 6 libras de 10. ¡No muy eficiente! Al usar electrodos tubulares Postalloy, como 215HD, puede esperar hasta 10 lb. por hora. En el pasado, solo podía lograr este tipo de tasa con productos de alambre.

Dilución - Dureza de primera pasada

Muchas veces, las barras de revestimiento endurecedor de uso general tardan dos o tres pasadas, una encima de la otra, para obtener dureza total y resistencia a la abrasión debido a la dilución del depósito por el metal base. Debido al costo de la mano de obra y al tiempo de inactividad, con frecuencia solo se aplica una pasada, lo que significa que la mayoría de los depósitos nunca alcanzan la dureza total.

Los electrodos tubulares Postalloy tienen un contenido mucho más alto de aleación y usan un amperaje significativamente menor para funcionar. Esto significa una menor dilución del metal base, lo que tiene como resultado una mayor dureza en la primera pasada.

Como puede ver, nuestros productos son más eficientes, se depositan más rápido y son de mayor aleación, para contrarrestar los efectos de la dilución del metal base. Por ejemplo, **215HD**, recupera más del 90% de su peso, deposita 10 lb. por hora y se deposita a 60 RC. Cuando se consideran todos los factores, las opciones “menos costosas” no siempre son las opciones más económicas.

Calcule el costo de una aplicación de revestimiento endurecedor típica.

Un soldador gana \$25 por hora.

Utiliza 50 lb. de barra para revestimiento endurecedor de uso general (60% de tasa de recuperación)
= 30 lb. depositadas.

Puede depositar como máximo 5 lb. por hora.

Divida la cantidad de barra por la tasa de deposición.

50 lb. dividido por 5 = 10 horas.

El costo del soldador durante 10 horas a \$25 por hora =
\$250.

Costo de la barra a \$8 por lb. (Prom.) = \$400.

Costo total de la aplicación = \$250 + \$400 = \$650.



Compare lo anterior con la misma aplicación con 215HD.

Debido a una mejor recuperación (más del 90%), solo se requieren 33 lb. para depositar las mismas 30 lb.

La tasa de deposición es 10 lb. por hora.

Divida la cantidad de barra por la tasa de deposición.

33 lb. dividido por 10 = 3.3 horas.

El costo del soldador durante 3.3 horas a \$25 por hora = \$80.

Costo de la barra a \$11 por lb. = \$363.

Costo total de la aplicación = \$80 + \$363 = \$443.

Al considerar todos los factores, el uso de nuestros productos tubulares es mucho más económico que el uso de la barra de revestimiento endurecedor “convencional”. Además de ser más económicos, con un contenido de aleación mucho más alto y una menor



dilución, no es raro obtener el doble o incluso el triple de vida útil. Esto hace que los **electrodos tubulares de soldadura de revestimiento endurecedor Postalloy** sean una opción mucho mejor en el largo plazo.

