

Especificación

No estandarizada

Campo de aplicación

El electrodo ABP NUT, de revestimiento grueso, se puede utilizar en todo tipo de aceros, con estructura ferrítica o austenítica, así como en acero fundido, hierro colado y en todos los metales no ferrosos.

ABP NUT permite achanflanar, biselar y ranurar las piezas de manera muy sencilla. También se puede utilizar para eliminar capas corroídas y para todo tipo de metal base.

Características

ABP NUT se enciende con facilidad y desarrolla una alta presión de gas, por medio de la cual se produce una ranura lisa y limpia.

Instrucciones para su uso

Al ranurar se recomienda colocar la pieza inclinada en la dirección de trabajo, para que el material fundido pueda escurrir sin dificultad. El electrodo debe aplicar lo más paralelamente posible a la superficie de la pieza y mantenerlo siempre en contacto con ella mientras se aplica.

Empujando el electrodo en la dirección de trabajo, se aumenta la velocidad para eliminar el material, el cual si se acumula a la orilla de la ranura, se quita fácilmente por medio de un martillo de picar. Según lo requieran las circunstancias, es recomendable maquinar la ranura posteriormente.

40

Tipos de corriente (DC-)

Parámetros recomendados

Electrodo	Ø x L (mm)	3,2 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Amperaje	(A)	200 - 300	250 - 400	300 - 500

Los valores y datos que aparecen en este manual son obtenidos en nuestros Laboratorios de Aseguramiento de Calidad y se basan en un amplio desarrollo en tecnología de materiales. No asumimos responsabilidad por su exactitud en cada aplicación y sugerimos al usuario, verificar bajo su propia evaluación los datos en su aplicación específica.