

## Acero Bimetálico

### Planchas



### T200X

ASTM A36 / Recubrimiento duro de Carburo de Cromo

#### Propiedades

Plancha resistente al desgaste compuestas por una placa base de acero al Carbono ASTM A36 revestida de capas de soldadura. Estas capas están compuestas por carburos de Cromo uniformemente distribuidos a lo largo de toda la matriz. Este material es utilizado en donde se requiera una alta resistencia al desgaste por abrasión combinado con un impacto moderado.

#### Aplicaciones

Industria cementera, minería, refinerías, plantas generadoras de energía, equipos de movimiento de tierras, industria de la celulosa, ductos de transporte, chutes de descarga, ciclones separadores, baldes cargadores, recubrimiento de bombas, etc.

#### Material base (ASTM A36)

Análisis  
Típico. %

	Max.
C	< 0,28
Si	< 0,4
Mn	0,60-0,90
P	< 0,04
S	< 0,05

#### Recubrimiento duro de Carburo de Cromo

Primera Capa      Segunda Capa

	Max.		Max.
C	4,3	C	4,8
Si	0,4	Si	0,5
Mn	2,7	Mn	3
Cr	28	Cr	30

#### Características del recubrimiento

Microestructura	Carburo primario de Cromo del tipo M7C3 Eutéctico dentro de una matriz Austenítica
Rango de dureza Típico	55-60 HRC
Temperatura de Servicio	Hasta aprox. 650°C (1200°F)
Grietas transversales	Si
Mecanizado	Solo rectificado
Corte térmico	Solo corte por plasma

#### Corte, mecanizado, soldadura y reparación

- La composición, microestructura y dureza de las placas bimetálicas TRITEN no permiten el uso de los métodos de mecanizado convencionales.
- Los bordes y la superficie se pueden rectificar con un disco abrasivo.
- El alto contenido de Cromo del recubrimiento es incompatible con algunos métodos de corte (Ej: Oxicorte).
- El material puede ser cortado por los siguientes métodos: corte por plasma, corte por agua, corte por electrodo de carbón (Torchado) y corte por sierra.

#### Corte, mecanizado, soldadura y reparación

- La composición, microestructura y dureza de las placas bimetálicas TRITEN no permiten el uso de los métodos de mecanizado convencionales.
- Los bordes y la superficie se pueden rectificar con un disco abrasivo.
- El alto contenido de Cromo del recubrimiento es incompatible con algunos métodos de corte (Ej: Oxicorte).
- El material puede ser cortado por los siguientes métodos: corte por plasma, corte por agua, corte por electrodo de carbón (Torchado) y corte por sierra.
- Si se necesita remover material del recubrimiento de la plancha se puede utilizar el método de Torchado (desbaste con electrodo de carbón) para realizar esta operación.

Los datos técnicos y/o aplicaciones expresados en esta ficha técnica son solo referencias promedios y típicas para aleaciones estándar, además no son una obligación ni constituyen una exigencia contractual entre Adler Steel Chile y nuestros clientes, al momento de adquirir nuestros aceros.

Distribuidor autorizado de



## Acero Bimetálico

### Planchas



### TRITEN

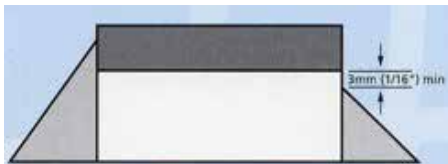
ASTM A36 / Recubrimiento duro de Carburo de Cromo

#### Sistemas de fijación

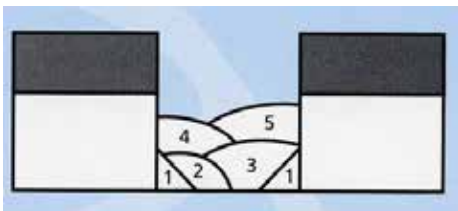
La plancha bimetálica puede ser soldada bajo cualquier proceso utilizando consumibles de bajo Hidrogeno, la soldadura debe ser realizada por el lado del acero estructural ASTM A36.

**Las placas fabricadas con material bimetálico pueden ser instaladas bajo los siguientes sistemas:**

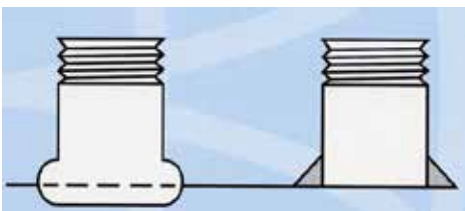
#### -Soldadura de Filete



#### -Soldadura de Tapón



#### -Soldadura de Tapón



Los datos técnicos y/o aplicaciones expresados en esta ficha técnica son solo referencias promedios y típicas para aleaciones estándar, además no son una obligación ni constituyen una exigencia contractual entre Adler Steel Chile y nuestros clientes, al momento de adquirir nuestros aceros.

Distribuidor autorizado de

