

## HILOS DEBIL Y MEDIANAMENTE ALEADOS

DESIGNACIÓN	PROCESO	DIÁMETROS (mm)	DUREZA	MECANIZADO	CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES
	O: SIN GAS G: CON GAS A: ARCO SUMERGIDO				

<b>GONZWELD FEC A1</b>	0	1,2 a 2,8	180 HB	Fácil	Aportación muy resistente a la corrosión y la cavitación. Se endurece con el trabajo si se somete a golpes o rodadura. Recomendado como subcapa antes del recargue duro. Compatible para la soldadura de aceros al manganeso, así como para uniones heterogéneas.
	G	1,2 a 2,4	47 HRC		
	S	2,4 a 3,2	Endurecido		

<b>GONZWELD FEC A2</b>	0	1,2 a 2,8	240 HB	Medio	Resiste especialmente los choques y las fuertes presiones. Utilizado para la unión de aceros al manganeso. Aportación amagnética puesta a punto para reparación del aparellaje de las vías del ferrocarril. Subcapa antes del recargue de las fundiciones al cromo.
	G	1,2 a 2,4	48 HRC		
	S	2,4 a 3,2	Endurecido		

<b>GONZWELD FEC A3</b>	0	1,2 a 2,8	210 HB	Medio	Recargue de piezas al manganeso tipo Hadfield, sometidas a choques severos. Aplicaciones: Componentes de molinos, martillos, batidores y otras piezas expuestas a presiones y al aplastamiento. No utilizar con aceros ferríticos. Soldar los aceros al
	G	1,2 a 2,4	46 HRC Endurecido		

<b>GONZWELD FEC B1</b>	0	1,2 a 2,8	260 HB	Fácil	Hilo de reconstrucción económico. Utilizado para el revestimiento de piezas moldeadas en el sector de obras públicas, minas y canteras. Ejemplos de aplicación: rodillos, patines de cadenas de orugas, dientes de canglion.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			

<b>GONZWELD FEC B2</b>	0	1,2 a 2,8	360 HB	Fácil	Hilo de reconstrucción económico. Utilizado para el revestimiento de piezas moldeadas en el sector de obras públicas, minas y canteras. Ejemplos de aplicación: rodillos, patines de cadenas de orugas, dientes de canglion.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			

<b>GONZWELD FEC B3</b>	0	1,2 a 2,8	400 HB	Medio	Hilo de reconstrucción económico. Utilizado para el revestimiento de piezas moldeadas en el sector de obras públicas, minas y canteras. Ejemplos de aplicación: rodillos, patines de cadenas de orugas, dientes de canglion.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			

<b>GONZWELD FEC B4</b>	0	1,2 a 2,8	650 HB	Difícil	Hilo de reconstrucción económico. Utilizado para el revestimiento de piezas moldeadas en el sector de obras públicas, minas y canteras. Ejemplos de aplicación: rodillos, patines de cadenas de orugas, dientes de canglion.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			

<b>GONZWELD FEC C1</b>	0	1,2 a 2,8	250 HB	Fácil	Hilos de reconstitución de piezas mecánicas forjadas o laminadas. Soldadura sin protección gaseosa o con arco sumergido. Ejemplos de aplicaciones: arboles de transmisión, cilindros o rodillos de siderurgia, soportes de rodamientos, palieres, ruedas de puente grúa, punzones, útiles de perforación, dientes de engranajes, matrices y útiles
	S	2,4 a 3,2			

<b>GONZWELD FEC C2</b>	0	1,2 a 2,8	350 HB	Fácil	Hilos de reconstitución de piezas mecánicas forjadas o laminadas. Soldadura sin protección gaseosa o con arco sumergido. Ejemplos de aplicaciones: arboles de transmisión, cilindros o rodillos de siderurgia, soportes de rodamientos, palieres, ruedas de puente grúa, punzones, útiles de perforación, dientes de engranajes, matrices y útiles
	S	2,4 a 3,2			

## HILOS DEBIL Y MEDIANAMENTE ALEADOS

DESIGNACIÓN	PROCESO 0: SIN GAS G: CON GAS A: ARCO SUMERGIDO	DIÁMETROS (mm)	DUREZA	MECANIZADO	CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES
<b>GONZWELD FEC C3</b>	0	1,2 a 2,8	450 HB	Medio	Hilos de reconstitucion de piezas mecanicas forjadas o laminadas. Soldadura sin proteccion gaseosa o con arco sumergido. Ejemplos de aplicaciones: arboles de transmision, cilindros o rodillos de siderurgia, soportes de rodamientos, palieres, ruedas de puente grua, punzones, utiles de perforacion, dientes de engranages, matrices y utiles
	S	2,4 a 3,2			
<b>GONZWELD FEC C4</b>	0	1,2 a 2,8	600 HB	Dicifil	Hilos de reconstitucion de piezas mecanicas forjadas o laminadas. Soldadura sin proteccion gaseosa o con arco sumergido. Ejemplos de aplicaciones: arboles de transmision, cilindros o rodillos de siderurgia, soportes de rodamientos, palieres, ruedas de puente grua, punzones, utiles de perforacion, dientes de engranages, matrices y utiles
	S	2,4 a 3,2			
<b>GONZWELD 6060</b>	0	1,2 a 2,8	45 HRC	Medio	Para recargue de fuertes espesores en piezas masivas sometidas a la presion y la abrasion. Utilizado para el recargue de asientos de campanas de altos hornos y cilindros laminadores, dado su débilriesgo de fisuración.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			
<b>GONZWELD 6065</b>	0	1,2 a 2,8	55 HRC	Dicifil	Buena dureza hasta los 500°C. El espesor de la aportacion debe limitarse. Precalentamiento para evitar fisuraciones. Buena resistencia al desgaste y erosion a alta temperatura. Para grandes piezas utilizar el 6060 para la reconstruccion o subcapa antes de la ultima pasada con 6065.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			
<b>GONZWELD 6070</b>	G	1,2 a 2,4	60 HRC	Dicifil	Hilo tubular cobreado estanco. Acero rapido conservando su dureza en caliente hasta los 600°C. Utilizado para la fabricacion o reparacion de utiles de acero rapido y fillos de corte de utiles de acero debilmente o no aleado. Recargue de piezas sometidas al desgaste metal-metal, sin choques importantes. ejemplos: utiles de mecanizado, cuchillas
<b>GONZWELD 6065 E</b>	G	1,2 a 2,4	62 HRC	Dicifil	Hilo tubular cobreado estanco. Acero rapido conservando su dureza en caliente hasta los 600°C. Utilizado para recargar componentes que deben combinar la resistencia tanto a la abrasión y al impacto moderado Ejemplos: Dientes del cucharón, los labios de cangilones, palas bulldozer, mandíbulas trituradoras, rascadores, tolvas, carcasas de bombas, tornillos transportadores, placas
<b>GONZWELD 6005</b>	0	1,2 a 2,8	48 HRC	Medio	Recargue de piezas que trabajan en caliente. Resiste la temperatura, la corrosión y el rozamiento metal-metal. Revestimiento de matrices y de utiles de estampación y forjado en caliente, cilindros de colada continua. Alternativa económica para aplicaciones en las que normalmente se utiliza el Stellite.
	G	1,2 a 2,4			
	S	2,4 a 3,2			
<b>GONZWELD 6010 6010W</b>	G	1,2 a 2,8	43 HRC	Medio	Productos especiales para le reparacion de matrices de forja. Las grandes superficies se recargan con la alecion menos dura para evitar fisuraciones. Las huellas de muy solicitadas por presion y abrasion se recargan con la alecion mas dura. Deben respetarse escrupulosamente ciertos criterios a la hora de reparar: eliminación de zonas fatiagadas, precalentamiento, soldadura da la pieza en caliente, martillado de cada capa
			52 HRC	Dicifil	
<b>GONZWELD 9300 T</b>	G	1,2	600 HB	Dicifil	Hilo tubular cobreado estanco. Acero rapido conservando su dureza en caliente hasta los 400°C. Utilizado para recargar componentes que deben combinar la resistencia tanto a la abrasión y al impacto moderado Ejemplos: Dientes del cucharón, los labios de cangilones, palas bulldozer, mandíbulas

## HILOS DE CARBUROS DE TUNGSTENO Y CROMO

DESIGNACIÓN	PROCESO O: SIN GAS G: CON GAS A: ARCO SUMERGIDO	DIÁMETROS (mm)	DUREZA	MECANIZADO	CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES
<b>GONZWELD 9010</b>	O	1,2 a 2,8	49 HRC	NO	Buen comportamiento en el caso de solicitaciones por abarsion y choques combinados. Ejemplos: martillos de molinos de basuras, martillos de materiales relativamnete blandos, machacadores, azucareras, industria del cereal.
<b>GONZWELD 9020</b>	O	1,2 a 3,2	61 HRC	NO	Deposito de fundicion al cromo muy resistente a la abrasion. Resistencia muy limitada a los choques. Producto economico para utilizar en piezas con desgaste por tierra, la arena, y los abrasivos. Ejemplos: bombas de dragado, mezcladores, chapas de cribado, chapas antidesgaste. El deposito fisura cuando se enfria.
<b>GONZWELD 9030</b>	O	1,6 a 2,8	60 HRC	NO	Fundición al cromo sobre aleada muy resistente a la abarsión para recargues mono pasada. Resistencia muy limitada al choque. Aplicaciones: bombas de dragado, mezcladores, sinfines de transporte, tornillos de prensa de aceite.
<b>GONZWELD 9900</b>	O	1,6 a 2,8	65 HRC	NO	ALAMBRE TUBULAR QUE CONTIENE APROX. 60% DE PARTICULAS DE CARBUROS DE TUNGSTENO. EL TAMAÑO DE LAS PARTICULAS HAN SIDO OPTIMIZADAS PARA BRINDAR LA MEJOR COMBINACION DE DUREZA Y RESISTENCIA AL DESGASTE POR ABRASIÓN MINERAL EXTREMA.
<b>GONZWELD 9900 INOX</b>	O	1,2 a 2,4	63 HRC	NO	ALAMBRE TUBULAR QUE CONTIENE APROX. 60% DE PARTICULAS DE CARBUROS DE TUNGSTENO SOBRE UNA MATRIZ INOXIDABLE QUE PERMITE RESPONDER A APLICACIONES EN MEDIO CORROSIVOS, PRINCIPALMENTE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA.
<b>GONZWELD 9950</b>	O	1,6 a 2,8	55 HRC	NO	ALAMBRE TUBULAR QUE CONTIENE APROX. 60% DE PARTICULAS DE CARBUROS DE TUNGSTENO SOBRE UNA MATRIZ DE BASE NIQUEL, BORO Y SILICIO. QUE OTORGA UNA RESISTENCIA EXTREMA EN CASOS DE ABRASIOON Y CORROSION COMBINADAS. FACIL SOLDAURA POR SU BAÑO TAN FLUIDO.

## HILOS DE CARBUROS COMPLEJOS

DESIGNACIÓN	PROCESO O: SIN GAS G: CON GAS A: ARCO SUMERGIDO	DIÁMETROS (mm)	DUREZA	MECANIZADO	CARACTERÍSTICAS Y APLICACIONES
<b>GONZWELD 6030</b>	O	1,2 a 2,8	65 HRC	NO	Depositos de carburos de boro destinado a la abarsión por tierra. Los pequeños diámetros ofrecen una buena soldabilidad. Aplicaciones: agricultura, canteras, minas, obras publicas, sinfines de transporte, mayales de desbrozado.
<b>GONZWELD 6031</b>	O	1,2 a 2,8	67 HRC	NO	Resistencia extrema a la abrasionbajo fuertes solicitaciones y choques moderados. Ejemplos: sinfines de transporte para cerámica, campanas de altos hornos, y cribas en caliente, martillos machaca escorias, ventiladores de aglomeracion.
<b>GONZWELD 6020</b>	O	1,6 a 2,8	60 HRC	NO	Fundicion al cromo que ofrece muy buena resistencia por abrasion mineral e impactos. Aplicaciones: molinos de materiales blandos, machacadores, industria alimenticia y quimica.
<b>GONZWELD 6033</b>	O	1,2 a 2,8	57 HRC	NO	Fina dispersion de carburos de titanio asegurando un deposito resistente a la abrasión y a choques severos. Utilizado para el machaqueo de materiales duros o en el caso de abrasion por elementos de medio o gran tamaño.
<b>GONZWELD 6022</b>	O	1,6 a 3,2	63 HRC	NO	Los carburos de niobio mas finos que los de cromo, proporcionan una mejor reisitencia a la abrsión y mejoran la resistencia a los choques con relacion a la fundicion de cromo. Resistente hasta 300°C. Aplicaciones: chapas de cribado, chapas antidesgaste en caliente en siderurgia.
<b>GONZWELD 6024</b>	O	1,6 a 3,2	64 HRC	NO	Versión económica del 6025, ofreciendo resultados casi comparables. Hasta 600°C. Utilizado en el molido de mineral, cribado, campanas y bocas de altos hornos, hornos.
<b>GONZWELD 6025</b>	O	1,6 a 3,2	65 HRC	NO	Aportacion resistente hasta los 600°C. Alta aleacion de carburos complejos que mantienen la dureza en caliente. Principales utilizaciones: molido de mineral, cribado, campanas y bocas de altos hornos,
<b>GONZWELD 6040</b>	O	1,6 a 2,8	63 HRC	NO	Producto económico cuya resistencia a la abrasión es superior a las fundiciones de cromo, pero inferior a las de carburos de tungsteno. Los carburos de vanadio se reparten uniformemente en el espesor de la aportación. Aplicaciones: palas de mezcladores, blindaje de molino, anillos de soplado.
<b>GONZWELD 6045</b>	O	1,6 a 2,8	66 HRC	NO	utilizado para las aplicaciones donde la resistencia a la abrasión extrema es necesaria hasta los 400°C. Ejemplos: molinos de clinker, excavadoras para lignito, instalaciones de sinterización.