



voestalpine Böhler Welding

Guía de soldaduras para mantenimiento y reparación en la industria azucarera





voestalpine Böhler Welding

Metallurgical Expertise for Best Welding Results

Uniendo experiencias

Contribuimos con nuestros clientes con el mejor soporte y nuestra amplia gama de materiales de aporte dentro de las soldaduras de unión, reparación, mantenimiento, soldaduras fuertes y soldaduras blandas, promovemos el desarrollo de nuevas líneas y productos a través de nuestras tres marcas:



voestalpine Böhler Welding

Es un fabricante líder y proveedor mundial de materiales de aporte para soldadura industrial y aplicaciones de soldadura fuerte.

Como parte del grupo voestalpine, el fabricante de acero más grande de Austria y uno de los principales proveedores de productos especializados de acero en el mundo, somos parte de una red global de expertos en metalurgia.

Nuestros clientes se benefician de:

- Conocimientos de soldadura y acero completo bajo un mismo techo.
- Soluciones integrales coordinadas compuestas de acero y metales de aporte para soldadura.
- Un socio que ofrece estabilidad económica y máxima experiencia tecnológica.

Proporcionar soluciones para la **Industria Azucarera** es una competencia especial de **voestalpine Böhler Welding**. Le ofrecemos amplia gama de materiales de aporte de larga vida que ayudan a aumentar la productividad y optimizar el mantenimiento, reparación, desgaste y protección de las superficies.

Confíe en:

- Productos adaptados a las necesidades específicas de la industria azucarera.
- Calidad consistente.
- Productos con distribución mundial y una red de servicio global.
- Asistencia técnica individual por aplicación e ingenieros de soldadura.
- Décadas de experiencia y aplicación de conocimientos en la industria azucarera.



Aplicación de chapisco



Blindaje de maza azucarera



Blindaje de cuchillas y martillos desfibradores



Reconstrucción de dientes de maza

Alambres tubulares para revestimiento duro para aplicación en la industria azucarera (Disponible en bobinas de 15, 25 y tambor de 250 kg)

Aplicaciones	Nomenclatura (AWS)	Descripción	Dureza del Depósito	Tipo de corriente
Chapisco	UTP AF VANADIO 500	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored principalmente para la aplicación de chapisco en mazas azucareras durante la zafra.	60 - 66 RC	(DC +)
Rodillos, martillos y cuchillas	UTP AF 400-O	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored de mediana dureza para revestimientos en piezas sujetas a fuerte desgaste por impacto y presión.	37 - 42 HRC	(DC +)
	UTP AF 600 TIC-O	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored, para la recuperación de martillos de trituradoras, cilindros machacadores de alquitrán, dientes de palas mecánicas, labios de cucharón, gavilanes de buldozer, cuchillas, martillos y cilindros de la industria azucarera.	57 - 62 HRC	(DC +)
	UTP AF A38-O	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored utilizado para el recubrimiento y chapeado de superficies resistentes a la abrasión. También se utiliza como blindaje de mazas y rodillos de trituración de coque.	57 - 62 HRC	(DC +)
	UTP AF SMC-O	Alambre tubular autoprotegido tipo flux cored para la reconstrucción de desgastes en piezas de acero al alto manganeso o aceros no aleados y de baja aleación.	175 - 225 HB	(DC +)
Otras aplicaciones	UTP AF 900-O	Alambre tubular autoprotegido tipo metal cored con cerca del 60% de partículas de carburo de tungsteno mismas que proporcionan la mejor combinación de dureza y resistencia a la abrasión. Se utiliza en filos de machete. El depósito no debe ser utilizado en zonas donde se presente impacto.	62 - 67 HRC	(DC +)

Pregunte por nuestros diámetros disponibles en nuestra gama de productos (desde 1.6 hasta 2.8 mm)

Electrodos para revestimiento duro para aplicación en la industria azucarera (Disponibles en empaque de 5 kg)

Aplicaciones	Nomenclatura (AWS)	Descripción	Dureza del Depósito	Tipo de corriente
Chapisco	UTP SUGAR 777	Electrodo de alta eficiencia contra el desgaste y la abrasión, excelente adherencia sobre hierro fundido. Principalmente para molinos azucareros.	57 - 62 RC	(DC +)
	UTP VANADIO 500	Electrodo de alta eficiencia al desgaste y contra abrasión, principalmente para la aplicación de chapisco en mazas azucareras.	60 - 66 RC	(DC +)
	UTP 718 S	Electrodo de alta eficiencia revestimiento al desgaste y contra abrasión, especialmente para molinos azucareros.	57 - 62 HRC	(DC +)
Alto impacto y mediana abrasión	UTP 620	Excelente para la reconstrucción de partes gastadas, como engranes, molinos cañeros, hornos rotatorios, etc.	40 - 45 RC	(DC +)
	UTP 670	Electrodo de alto rendimiento para revestir piezas de acero, acero fundido o al alto manganeso, sujetas a desgaste simultáneo por impacto con presión y abrasión.	57 - 62 HRC	(DC +)
Alta abrasión bajo impacto	UTP 711 B (-E FeCr-A1)	Electrodo rutilico básico aplicable en partes sujetas a la abrasión, combinadas con impacto ligero.	57 - 62 HRC	(DC +), (~)
	UTP LEDURIT 61 (-E FeCr-A1)	Electrodo básico para revestimiento sujeto a cargas de alta abrasión y ligero impacto.	57 - 62 HRC	(DC +)
	UTP LEDURIT 65	Electrodo básico de alta eficiencia para revestimientos resistentes a la extrema abrasión, alta resistencia al desgaste y con temperaturas de trabajo hasta 500°C.	62 - 67 HRC	(DC +)
Reconstrucción y unión de hierro colado	UTP 81 (-EST)	Electrodo no maquinable con revestimiento grafitico para la soldadura de hierro colado de mala calidad, con inclusión de arena, quemado o químicamente contaminado.	~ 350 HB en las primeras dos capas	(DC +), (~)
	UTP 86 FN (E Ni Fe- 1 BG 1 2)	Electrodo con núcleo bimetalico de revestimiento grafitico con altos valores mecánicos para reparación y construcción en hierros colados y alta velocidad de aplicación.	± 220 HB	(DC -), (~)
	UTP 807	Electrodo para reparación de piezas de hierro colado fatigado o químicamente contaminado de los tipos gris, laminado o nodular, para el trabajo en hierro fundido nuevo sin tratamiento térmico o que se requiere maquinado posterior.	~ 180 HB Sobre una capa de acero GG25 ~ 230	(DC +)