

Tec Dur 70 W

Propriedades

É um Eletrodo Básico de Carbonetos de Tungstênio (WC3) de Alto Rendimento da mais Alta Dureza em Ligas para Solda e especialmente desenvolvido para resistir a extrema abrasão seca, úmida ou pastosa, de qualquer tipo de Elemento Abrasivo em Temperatura de até 600°C. A estrutura de seu depósito apresenta um alto teor de "Carboneto de Tungstênio Fundido" (WC3), em conjunto com "Carboneto de Cromo Fundido" (Cr7C3), mais aglomerantes (Fe-Si-Mn) o que lhe confere uma micro dureza acima de 75RC, Alta Tenacidade, e excepcional durabilidade frente a abrasão..

Aplicações

Seu principal campo de aplicação está no Revestimento de Componentes sujeitos ao desgaste violento nas áreas de Mineração, Terraplanagem, Sondagem, Açúcar e Alcool, Agricultura e Reflorestamento, Cimento, Siderurgia, Cerâmica, Borracha, Vidro, Madeira e Aglomerados. De fácil aplicação, alto índice de deposição, permite realizar revestimentos extremamente eficientes e econômicos, apresentando cordões de ótimo acabamento, isentos de defeitos. Sobre Aço Carbono ou aplicações em até 2 passes, dispensa-se o uso de almofada; aplicado sobre Aços Especiais ou em depósitos espessos, recomenda-se almofada com eletrodo ULTRA STEEL 7 H.

Composição Química Típica do depósito de solda %

WC3 (Carbonetos de Tungstênio Fundido) + Cr7C3 (Carbonetos de Cromo Fundidos)
+ Aglomerantes: Fe - Si - Mn

Dureza Típica do depósito de Solda

Matriz	WC
~62 HRC	~75 RC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) Polaridade: CC+	Embalagem
2.50	40-80	05 kg
3.25	80-120	
4.00	110-170	
5.00	150-220	

Técnica de Soldagem

As partes a serem soldadas deverão estar isentas de óleo, graxa, tina, óxidos ou qualquer outro tipo de contaminante superficial. Quando a soldagem for feita sobre aços ferramenta e aços ligados, deverá ser calculado o carbono equivalente, para determinação da temperatura de pré-aquecimento, a qual deverá ser mantida constante durante a soldagem; posteriormente, deverá ser efetuado um resfriamento lento, em cal ou forno. A soldagem deverá ser feita oscilando ligeiramente o eletrodo, mantendo um arco curto.

