

Tec Dur 600 HB

Propriedades

Eletrodo Cr / Mn / C para Revestimentos Anti-Desgaste por atrito, compressão, impacto e abrasão moderada. Muito utilizado para enchimentos de grande extensão e espessura, sem risco de destacamento e como camada intermediária, para revestimentos de maior dureza.

Aplicações

É recomendado para revestimentos de componentes de equipamentos e maquinários sujeitos a desgaste de Minerações, Dragagem, Terraplanagem, Perfurações tais como "partes rodantes de tratores de esteira", rolos, transportadores, roldanas, cilindros, eixos, etc.

Composição Química

C	Mn	Si	Cr
0.50	0.40	2.30	9.00

Dureza Típica do depósito de Solda em 2 a 3 Camadas

Dureza Típica: 600 HB

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) Polaridade: CC+	Embalagem
3.25	80-120	5 kg
4.00	110-170	
5.00	150-220	

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser revestida, soldar com o arco curto e o Eletrodo deve estar bem perpendicular à peça, soldar em filetes com o mínimo de oscilação do Eletrodo.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1