

Tec Dur CR 12

Propriedades

É um eletrodo especial, com alto teor de Carbonetos de Cromo, indicado para componentes industriais com solicitações de alta abrasão, atritos severos e erosão. Na indústria sucroalcooleira . A soldagem com o Tec Dur CR 12 pode ser realizada nas posições: plana, horizontal e ligeiramente ascendente. Este eletrodo possui uma baixa penetração em conjunto com um baixo volume de escória.

Aplicações

O Tec Dur CR 12 tem como principais aplicações o revestimento de facas, martelos, bagaceiras e na confecção de picotes nos frisos de moendas. O Tec Dur CR 12 se mostra extremamente eficiente em siderúrgicas, no revestimento de quebradores de sinter, placas de desgaste e moinhos de escória.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Cr	Mn	Si	B
4.5	2.0	45.0	0,8	1,7	1,5

Dureza Típica do depósito de Solda

HRC
~60 no primeiro passe

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) CC+	Emblagem
2.50 X 300	80-110	05 kg
3.25 X 350	110-150	
4.00 X 450	140-200	
5.00 x 450	190-250	

Tipo de corrente

Manter o arco com o comprimento médio quando o eletrodo for conduzido verticalmente. Soldar com corrente mínima para evitar uma grande diluição com o material de base. Para a aplicação correta, se a peça estiver sujeita a impactos, recomendamos efetuar uma camada de almofada austenítica por exemplo: TEC 7. Nesse caso, a dureza total será alcançada na segunda ou terceira camada.

Polaridade

CC+

