

# Tec Dur CR-7

## Propriedades

Eletrodo Eletrodo rutilico de alto teor de "Carboneto de Cromo" excepcional Soldabilidade e ótimo acabamento, para revestimentos de baixo coeficiente de atrito e extra resistente ao desgaste por abrasão e erosão, combinados com impactos moderados. Rendimento de 180%.

## Aplicações

O eletrodo TEC DUR CR-7 é utilizado para o revestimento de dentes e bordas de caçambas de escavadeiras, laminas, gengivas, martelos de moinhos, escarificadores, facas e martelos de usinas de açúcar, componentes em geral, sujeitos à abrasão em conjunto com impactos moderados.

## Composição Química

| C       | Mn      | Si      | Cr    |
|---------|---------|---------|-------|
| 3.0-4.8 | 0.5-3.0 | 1.0-2.5 | 27-35 |

## Dureza Típica do depósito de Solda em 2 a 3 Camadas

Dureza Típica: 58-62 HRC

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

| Diâmetros (mm) | Corrente (A)<br>Polaridade: CC+ | Embalagem |
|----------------|---------------------------------|-----------|
| 3.25           | 90-120                          | 5 kg      |
| 4.00           | 110-140                         |           |
| 5.00           | 130-160                         |           |

## Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser soldada. Sobre Aço Carbono, dispensa almofada em até dois passes; sobre aços Especiais ou depósitos espessos, aplicar almofada do eletrodo TEC 7. Soldar com arco curto, eletrodo, perpendicular à peça, e cordões largos.

*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*

