

# Tec Dur 42 G

## Propriedades

Arame Tubular, para soldar com proteção gasosa, é um aço-ferramenta ligado ao Cr-W-V, com estrutura martensítica, excelente para reparo e confecção de ferramentas para trabalho a quente ou a frio..

## Aplicações

Recuperação de ferramentas para trabalho a quente e a frio, como rebarbadores, navalhas de corte, matrizes de forjamento. A confecção de ferramentas em aço-carbono e baixa liga, a área solicitada de rebarbadores, estampos, punções etc. O depósito de solda é usinável.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Mn	W	Si	V
0.2	2.50	0.90	4.50	0.30	0.60

## Dureza Típica do depósito de solda em 2 a 3 camadas

HRC
40-42

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	120-200	24-29
1.60	180-220	26-31
2.40	280-380	27-31

## Técnica de Soldagem

Consulte nossa tabela de pré aquecimento de acordo com aço base a ser soldado. Soldar com CO<sub>2</sub> ou mistura de Argônio + CO<sub>2</sub>, com uma vazão de 15 – 20 litros / minuto e um "stick-out" de 15 a 20 mm.

## Tipos de Bobinas

Ø 1.20 – 1.60 mm carretéis 12.5 kg  
Ø 2.40 mm carretéis 12.5 kg ou Tambor 250 kg

*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*