

Tec Dur A7

Propriedades

É um arame tubular de alta liga, que tem seu maior uso no revestimento de grandes áreas de equipamentos que estão sujeitos a impactos e compressão, o que provoca um auto-endurecimento do metal de solda.

Aplicações

O TEC DUR A7 é indicado para a união de aços Carbono de difícil soldagem, aços Manganês endurecidos e aços dissimilares; tem ótima aplicação como amanteigamento de revestimentos protetores. As principais aplicações são em encurvadores de trilhos, agulhas de estrada de ferro, dentes de britadores, dragas, batedores de moinhos etc.

Composição Química Típica do depósito de solda %

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 0.1 | 0.6 | 6.5 | 19.0 | 8.5 |

Características do Metal Depositado

| Limite de Escoamento N/mm ² | Resistência à Tração N/mm ² | Alongamento % |
|--|--|---------------|
| >390 | >620 | >35 |

Dureza depositado sem diluição: ~200 HB

Dureza depositado após o trabalho: 400 HB

Parâmetros para Soldagem Recomendados

| Diâmetros (mm) | Corrente (A) | Tensão (V) |
|----------------|--------------|------------|
| 1.60 | 140-280 | 18-27 |
| 2.00 | 220-300 | 20-28 |
| 2.40 | 280-320 | 28-30 |
| 2.80 | 320-380 | 28-30 |

Tipo de corrente

CC polaridade inversa (+)

Tipos de Bobinas

"Mig" 12,5 e 15 kg
"Arco-Submerso" 25 kg
"Drum" 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