

Tec Dur H-55

DIN 8555 3 UM 60 ST

Propriedades

É um Eletrodo Especial para Revestimento Anti-Desgaste a frio ou à quente provocada por impacto, compressão ou atrito metal contra metal. Indicado para a Recuperação ou Confecção de Ferramentas para trabalho a frio ou à quente em geral. Seu depósito é isento de trincas, bem como porosidade.

Aplicações

Recuperação de Ferramentas para trabalho a frio ou à quente, em Aços Indeformáveis tipo VC, VMO e muito utilizado em recuperação de Matrizes, Rebarbadores, Guias de Laminação, etc.

Composição Química Típica

C	Cr	Mo	W	V
0.9	4.9	2.0	2.0	1.5

Dureza Típica do depósito de Solda

58-62 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Soldar CC+	Embalagem
2.50	40-80	05 kg
3.25	80-110	
4.00	110-150	
5.00	150-220	

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser soldada. Em aços especiais ou temperados, pré-aquecer a cerca de 350 ° c, mantendo esta temperatura durante toda a soldagem, seguida de resfriamento lento. Soldar com arco curto, eletrodo perpendicular à peça, em filetes com o mínimo de oscilação, e a mais baixa amperagem possível.

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