

Duralloy 63 O-A

Propriedades

Arame Tubular auto protegido que deposita uma liga inoxidável, contendo altos teores de C-Cr, com excelente resistência à abrasão e médio impacto, podendo ser utilizado mesmo em meios corrosivos. A sua estrutura é rica em carbonetos de cromo.

Aplicações

Britadores, cones trituradores de carvão, revestimento de dentes de caçamba, revestimento de roscas transportadoras, martelos desfibradores, revestimentos dos vértices dos frisos das camisas de moendas de cana de açúcar, etc. Metais de base: Aços-carbono e de baixa liga, aço-manganês Hadfield.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Mn	Cr
4.0-5.0	1.0-2.0	0.5-1.5	20.0-25.0

Dureza Típica do depósito de solda em 2 a 3 camadas

HRC
58 - 62

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	120-250	22-26
1.60 e 2.00	180-320	24-28
2.40 e 2.80	280-400	28-30

Técnica de Soldagem

Preparar a superfície a ser soldada por esmerilhamento, deixando-a livre de óxidos, graxas ou outras impurezas. Preaquecer a peça a ser soldada, conforme a sua composição química e espessura. Soldar com o **DUTALLOY 63 OA**, através do processo Open Arc, utilizando um retificador com cabeçote alimentador de arame ou uma máquina MIG convencional, sem gás de proteção. Melhores resultados são obtidos com duas camadas.

Utilizar uma camada de almofada com o **TEC DUR 15 Mn** ou **TEC DUR A7**, quando revestir peças já contendo camada de revestimento duro ou com elevado teor de carbono. A espessura máxima do depósito do **DURALLOY 63 AO** não deve ultrapassar 8 mm

Tipos de Bobinas

Ø 1.20 – 2.00 mm carretéis 12.5 kg
Ø 2.40 – 2.80 mm carretéis 20 kg /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