

Duralloy 70 OA

DIN 8555 MF 10-70 CGZ

Propriedades

Arame tubular auto-protetido, para soldagem sem gás de proteção, com alto teor de C, Cr e B, para revestimento extremamente duro resistente à corrosão, contra elevado desgaste abrasivo em altas temperaturas. O depósito de solda tem uma estrutura com carbonetos hipereutéticos. Recomenda-se uma espessura máxima do depósito de solda de 8 mm (1 a 2 camadas).

Aplicações

Ideal para a aplicação em britadores de sinter, exaustores, facas de corte, rotores de dragas, moinhos de escória, facas desfibradoras, peneiras de fornos de coque etc. Pode ser aplicado sobre os aços base: Aços-carbono, aços baixa liga, aços-manganês.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Cr	B	P	S
4.0-6.0	0.5-1.0	35.0-42.0	0.8-2.0	< 0.03	< 0.03

Dureza Típica do depósito de solda em 2 camadas

HRC
60 - 66

Redução de Dureza: 400°C: 62-65 HRC
600°C: 60-63 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.60	180-240	24-28
2.00	200-320	24-28
2.40	280-380	27-30
2.80	300-400	28-30

Tipos de Bobinas

Ø 1.60 – 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