

Niballoy 600 OA

Propriedades

Arame Tubular autoprottegido para soldagem sem gás de proteção, indicado para o revestimento de peças sujeitas a elevada abrasão acompanhada de impacto e atrito metal/metalo. O depósito de solda contém carbonetos complexos de cromo e nióbio de elevada resistência à abrasão dispersos em uma matriz martensítica.

Aplicações

Rolos de moinhos de fábricas de cimento, rolos e martelos de moagem de usinas de açúcar, etc.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Mn	Nb	Si	Ti	W	P	S
1.2-1.8	5.0-9.0	0.5-2.0	5.0-9.0	0.8-1.5	2.0-4.0	0.6-2.0	<0.03	<0.03

Dureza Típica do depósito de solda

Primeira Camada	Terceira Camada
55-58 HRC	55-63 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.60	150-300	26-28
2.00	200-350	26-28
2.40 e 2.80	250-450	27-30

Técnica de Soldagem

Soldar com o **Niballoy 600 OA** pelo processo de arco aberto, sem gás de proteção, com corrente contínua, polaridade positiva, usando um retificador com alimentador de arame ou uma máquina MIG convencional

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

