

# Titan 600 OA

## Propriedades

Arame Tubular auto-protegido, para soldagem sem gás de proteção, indicado para o revestimento duro de peças sujeitas a elevada abrasão combinada com impacto/pressão. O depósito de solda contém carbonetos de titânio de elevada resistência à abrasão finamente dispersos em uma matriz martensítica de alto teor de cromo. O depósito de solda não é usinável.

## Aplicações

Rolos trituradores de fábricas de cimento, rolos pulverizadores, martelos de britadores, equipamentos de movimentação de terra, revestimento de dentes de caçamba, revestimento de bombas de porto de areia, equipamentos de mineração e moagem, facas e martelos de cana de açúcar, revestimento de roscas transportadoras, etc.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Ti	Cr	Mo	Mn	Si
1.3-2.0	4.0-7.0	5.0-7.0	1.0-1.5	1.0-2.0	<1.0

## Dureza Típica do depósito de solda em 2 a 3 camadas

HRC
55-60

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.60	180-320	22-32
2.00	200-350	24-32
2.40 e 2.80	250-500	25-34

## Técnica de Soldagem

Soldar com o **Titan 600 OA** pelo processo de arco aberto, sem gás de proteção, com corrente contínua, polo positivo. Para o bom desempenho de facas e martelos de usinas de cana de açúcar, deve ser aplicado em multipasses, reforçando com um cordão a borda de corte.

## 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*

