

Crom 43.10 N-O

Propriedades

É um arame tubular para soldagem com arco aberto, sem gás de proteção, o depósito de solda apresenta como característica boa resistência à corrosão, como aços de alto cromo (17%), suportando atmosferas salinas e vapores ácidos orgânicos e inorgânicos.

Aplicações

Uma de suas aplicações típicas é como almofada para o processo de revestimento de rolos de laminação e de lingotamento contínuo. Adequado para todos os materiais convencionais de rolos de laminação e lingotamento contínuo, como: 42 Cr Mo 4, 13 Cr Mo 44, 15 Mo 3, etc

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Fe	N	Estrutura
0.08-0.1	17.5	Rest.	0.12	Ferrítica Martensística

Propriedades Mecânicas do depósito de Solda

Dureza (3 passes)	Limite de escoamento	Resistência à Tração
220 – 240 HB	340 N/mm ²	540 N/mm ²

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.60	150-350	22-30
2.00	200-400	23-30
2.40	350-450	26-30
2.80	300-500	28-30

Procedimento de Aplicação

Preparar a superfície a ser soldada, deixando-a isenta de óxidos, graxas ou outras impurezas. Para o depósito de solda preaquecer a 200-300 °C. Soldar com o Crom 43.10 N-O pelo processo de arco aberto, sem gás de proteção, utilizando um retificador com cabeçote alimentador de arame ou uma máquina mig convencional.

Tipos de Bobinas

"Mig" 12.5 e 15 kg Ø1.60 e 2.00 mm
"Arco-Submerso" 20 e 25 kg Ø2.40 e 2.80 mm
"Drum" 200 e 250 kg

