

Duralloy 73 OA

Propriedades / Aplicações

Arame tubular que deposita uma liga rica em carbonetos de cromo e nióbio, excelente para desgaste por abrasão severa. O depósito não pode ser forjado ou usinado. Indicado para o revestimento protetor de pás de exaustores, revestimento de dentes de escavadeiras que trabalhem com finos, bordas de caçambas, e partes de equipamentos sujeitas à abrasão extrema. Pode ser aplicado em metais base como aço carbono e aços baixa liga, aço manganês Hadfield.

Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Si	Cr	Nb	B	V	Fe
5-6	0.5-1.0	0.5-1.5	18-22	4-7	0.1-0.4	0.8-1.2	Bal.

Características Típicas do depósito

Dureza Típica: 60-65 HRC (múltiplos passes de solda)

Parâmetros de Soldagem

Diâmetro	Corrente (A)	Voltagem (V)	Embalagem
1.60	180-220	24-28	12.50 kg
2.00	200-320	24-28	12.50 kg
2.40	280-380	27-30	20 kg /Tambor 250 kg
2.80	320-400	28-30	20 kg /Tambor 250 kg

Procedimento de Aplicação

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 **Duralloy 73 OA**, através do processo Open Arc, sem gás de proteção, utilizando um retificador com cabeçote alimentador de arame ou uma máquina MIG convencional. Melhores resultados são obtidos com dois passes.

Utilizar uma camada de almofada com o **Tec Dur A7**, quando revestir peças já contendo camada de revestimento duro ou elevado teor de carbono. A espessura máxima do depósito de **Duralloy 73 OA** não deve ultrapassar 8 mm.

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