

Carballoy 60 OA

Propriedades

Arame tubular autoprottegido cujo depósito de solda contém carbonetos de tungstênio em uma matriz de aço-carbono e possui a maior resistência à abrasão de todas as ligas disponíveis

Aplicações

Usado em máquinas de mineração para proteger os fixadores de ferramentas de carboneto de tungstênio, brocas de perfuração, garras de lingotes, revestimentos de ventiladores de aspiração de pó em mineração, cimenteiras e siderúrgicas.

Composição Química Típica do depósito de solda %

WC	B	Si	Fe
60	0.5	< 0.1	REST.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda em 2 camadas

Dureza Matriz HRC	Microdureza WC HV
58 – 63	2.000

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm) X Peso da Bobina	Corrente (A)	Tensão (V)
1.60 X Bobina 12.5 kg	240-300	25-28
2.40 X Bobina 20 kg	280-400	27-30

Procedimento de Soldagem

Soldar com o **Carballoy 60 OA** pelo processo de arco aberto, sem gás de proteção, com corrente contínua, polo positivo, somente na posição plana.

Camadas

1 a 2 Passes de Solda (máximo)

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