

Tec Dur 14 Mn

Propriedades

Eletrodo tipo 14Mn, austenítico, beneficiado com níquel, Extra Resistente ao desgaste por impacto severo, compressão e atrito, para a soldagem do Aço Manganês novo ou encruado, união deste ao Aço Carbono e revestimentos protetores em geral. Endurecível com trabalho a frio de 220HB até 450HB. Resistente à Fissuração.

Composição Química Típica

C	Mn	Ni
0.5-0.9	11.0-16.0	2.7-6.0

Aplicações

E muito utilizado em minerações e pedreiras para a recuperação de martelos de moinhos, mandíbulas, placas de desgaste, anéis de britadores, caçambas de escavadeiras, etc; utiliza-se também em enchimento de falhas de fundição em Aço Manganês Austenítico.

Dureza Típica do depósito de Solda em 2 a 3 Camadas

Dureza Típica: 220 HB

Dureza: 450 HB (após trabalho)

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) Polaridade: CC+	Embalagem
3.25	110-140	5 kg
4.00	140-180	
5.00	180-220	

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser soldada, a soldagem deverá ser realizada com temperatura a mais baixa possível, não devendo ultrapassar 250°C, soldar com cordões curtos, esfriando constantemente a peça durante a operação ou então soldar a peça em "Banho Maria", deixando acima da superfície da água somente a área da soldagem..

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

