

Tec Dur 500 HB

Propriedades

Eletrodos Cr-Mn-C e Cr-Mo-C para Revestimentos Duros de Alta Tenacidade sem risco de trincar, lascas ou destacar para enchimentos de peças sujeitas ao desgaste por atrito, compressão, impacto e abrasão leve.

Aplicações

Apresentam ótimo rendimento e baixo custo, o que os torna ideais para grandes revestimentos onde a rapidez e economia do processo são fundamentais. É recomendado para revestimentos de rodetes de Usinas de Açúcar, de equipamentos e componentes de mineração, como peças de dragas, rolos transportadores, esteira de trator, etc.

Composição Química

C	Mn	Si	Cr
0.15	0.50	0.50	9.50

Dureza Típica do depósito de Solda em 2 a 3 Camadas

Dureza Típica: 500 HB

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) Polaridade: CC+	Embalagem
3.25	80-120	5 kg
4.00	110-170	
5.00	150-220	

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser revestida, soldar com o arco curto e o Eletrodo deve estar bem perpendicular à peça, soldar em filetes com o mínimo de oscilação do Eletrodo. Fazer pré-aquecimento de 250°C, seguido de resfriamento lento.

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

