

Tec Dur 65 Kb

Propriedades

Eletrodo especial de Cr – Mo – Mn – Si para revestimentos duros de alta tenacidade sem risco de lascas ou destacar no revestimento de peças sujeitas ao desgaste por atrito, compressão, impacto e abrasão. Apresentam ótimo rendimento e baixo custo, o que os tornam ideais para grandes revestimentos onde a rapidez e economia do processo são fundamentais.

Aplicações

O eletrodo TEC DUR 65 Kb é recomendado para revestimentos de equipamentos sujeitos à desgaste, como peças de dragas, rolos transportadores, esteira de trator, dentes de caçamba e mandíbulas de Britador. Utilizado também manutenção de ferramentas de corte a quente e roscas extrusoras.

Composição Química

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.50	0.50	1.00	3.50	3.00

Dureza Típica do depósito de Solda

Dureza Típica: ~600 HB

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Soldar com C.C. +	Embalagem
2.50	40-80	05 kg
3.25	80-120	
4.00	110-170	
5.00	150-220	
6.00	200-270	

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. Em Aços Especiais 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

