

Tec Dur CR-8

Propriedades

O Tec Dur CR-8 é um Eletrodo Básico de Carbonetos de Cromo, de Alto Rendimento, e de Alta Dureza, especialmente desenvolvido para resistir a "extrema abrasão" seca, úmida ou pastosa, de qualquer tipo de Elemento Abrasivo. A estrutura de seu depósito apresenta um alto teor de "Carbonetos de Cromo", ($> 32\% \text{ Cr}$), mais aglomerantes (Fe-Si-Mn), o que lhe confere uma dureza acima de 62 RC, alta tenacidade, e excepcional durabilidade frente a abrasão.

Aplicações

Seu principal campo de aplicação está no Revestimento de Componentes sujeitos ao desgaste violento nas áreas de Mineração, Terraplanagem, Sondagem, Açúcar e Álcool, Agricultura e Reflorestamento, Cimento, Siderurgia, Cerâmica, Borracha, Vidro, Madeira e Aglomerados. A principal característica deste Eletrodo é seu Altíssimo Rendimento. Esta propriedade, permite realizar Grandes Revestimentos, extremamente eficientes, e econômicos, e com grande rapidez. Apresenta cordões bem lisos, de ótimo acabamento e isentos de defeitos. Sobre Aço Carbono ou aplicações em até 2 passes, dispensa-se o uso de almofada; aplicado sobre Aços Especiais ou em depósitos espessos, recomenda-se almofada com Tec Dur 350 HB.

Composição Química

C	Mn	Si	Cr
4.50	2.50	2.50	32.0

Dureza Típica do depósito de Solda em 2 a 3 Camadas

Dureza Típica: 63 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) Polaridade: CC+	Embalagem
3.25	90-120	5 kg
4.00	110-170	5 kg

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser revestida, soldar com arco curto e eletrodo perpendicular à peça, com oscilação máxima de "duas e meia" vezes o diâmetro do eletrodo. Avançar lentamente com o Eletrodo de forma que se fundam bem, todos os componentes do revestimento. Evitar super aquecimento, com temperatura de inter-passes de $\pm 250^\circ$ para evitar oxidação dos componentes de liga.

