

Tec Dur 660 G

Propriedades

É um arame tubular para soldagem com proteção gasosa que deposita um aço rápido com alto teor de molibdênio que forma uma estrutura martensítica com carbonetos precipitados. Este material é caracterizado pela alta temperabilidade e excelente resistência ao desgaste, indicado para soldagem de cladeamento em áreas de equipamentos submetidas a elevado desgaste, matrizes e ferramentas. Em caso de materiais de base de difícil revestimento, fazer uma almofada com o TEC DUR A7.

Aplicações

Como aplicações mais usuais, indicamos: rolos, superfícies deslizantes, esteiras de tratores, componentes de dragas, chapas de desgaste, bate-estacas, transportador helicoidal etc. Reparos e fabricação de ferramentas para trabalho a quente e a frio, estampos e contra-facas. Facas de cortar pneus, Pinos de cruzetas Matrizes para forjamento a quente e a frio Lâminas de corte, Matrizes para recortar e Matrizes de perfuração

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Si	Si	Cr	Mo	W	V
1.0	1.0	1.0	3.8	9.0	2.0	2.0

Dureza Típica do depósito de solda em 2 a 3 camadas

HRC
58-66

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A)	Tensão (V)
1.20	125-180	18-20
1.60	200-300	24-28

Técnica de Soldagem

Soldar em corrente contínua, eletrodo positivo, com uma mistura de 98% Argônio + 2% O₂, e uma vazão de 15 - 20 litros / minuto e um "stick-out" de 15 a 20mm. Se for necessário, utilizar camada de almofada com **Tec 7 H ou A7** (tipo 307 inox) ou **Tec 9 L ou K-309 LT** (tipo 309 inox), para evitar trincas.

Tipos de Bobinas

Ø 1.20 – 1.60 mm carretéis 12.5 kg

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