

# Tec Dur H-35

## Propriedades

É um eletrodo básico para revestimentos resistentes ao desgaste por atrito, e compressão metal contra metal, bem como abrasão a alto impacto até 600°C. Extremamente tenaz, não apresenta trincas, e seus depósitos são ainda usináveis

## Aplicações

Recuperação de "porta matrizes" em forjaria, rodas de ponte rolante, cilindros, pinos, eixos, engrenagens, guias, rodetes, luvas e trilhos, mancais, trevos, alongas para laminação e almofada para revestimento de maior dureza.

## Composição Química Típica

C	Si	Mn	Cr	+Mo
0.25	0.45	1.30	1.70	

## Dureza Típica do depósito de Solda

Dureza Típica: Temp. Ambiente	Dureza Típica: Temp. 600°C
350 HB	310 HB

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Soldar CC+	Embalagem
2.50	40-80	05 kg
3.25	80-110	
4.00	110-140	
5.00	140-200	

## Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser soldada, em aços especiais ou temperados, pré aquecer a peça a cerca de 350°C, mantendo esta temperatura durante todo a soldagem, seguida de resfriamento lento. Soldar com arco curto, eletrodo perpendicular à peça, em filetes com o mínimo de oscilação e a mais baixa amperagem possível.

*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*