

# Tec Dur H-65

## Propriedades

Eletrodo indicado para a soldagem dos seguintes tipos de ferramentas: ligas especial com alto teor de Mo, Cr e W. Indicado especialmente para a fabricação, recuperação e revestimento de ferramentas de corte em aços de baixa e sem liga, cujo os cantos requerem boa qualidade de corte. Principalmente ferramentas com gumes finos cuja arestas exigem carga altamente concentrada.

## Aplicações

Eletrodo especial que deposita (aço rápido) para confecção de ferramentas. Destinase a substituir ferramentas de aço rápido com alto teor de Mo, Cr e W, resistente e temperaturas de trabalho ate 550°C. Devido ao alto teor de Mo oferece uma ótima condição de corte. Indicado para metais base:

AISI: M2- M35- M1- M7

DIN: 17006: 86-5-2: 86-5-2-5-S2-9-1

como: facas, tesouras, vazadores, talhadeiras, fresas, alargadores, confecção de brocas especiais, matrizes para corte a frio, ferramentas para torno e plaina, também especialmente para usinagem de metais e todos os tipos de ferramentas de corte.

## Composição Química

C	Cr	Mo	W	V	Nb
0,9	23,0	8,0	2,0	1,5	8,0

## Dureza e Tempera Típica do depósito de Solda

Temperar: 1.200 a 1.240 °C

Dureza Típica: 62-66 HRC

## Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros (mm)	Corrente (A) Polaridade: CA ou CC-	Embalagem
2.50 X 350	60-80	05 kg
3.25 X 350	90-120	
4.00 X 350	130-150	
5.00 x 350	150-170	

## Técnica de Soldagem

Temos 4 maneiras distintas a empregar os eletrodos para ferramentaria:

- Orientação técnica para soldagem de recuperação de ferramentas já temperadas e revestidas (sem) tratamento posterior de têmpera.
- Confecção de novas ferramentas através de enchimento dos cantos ou superfícies de trabalho (sem) têmpera posterior
- Confecção de novas ferramentas através de enchimento dos centros ou superfície de trabalho (com) têmpera posterior.
- Soldagem de ferramentas (com) tratamento térmico completo posterior.

