

Tec Dur M5

Propriedades

É um eletrodo que deposita uma liga tipo Aço Rápido de alta Dureza e grande Tenacidade à Frio ou a Quente, muito resistente ao "corte" e à formação de Trincas. Seu depósito apresenta excepcional resistência ao desgaste por atrito, compressão ou impacto metal contra metal.

Aplicações

Confecção ou Recuperação de Ferramentas para corte à frio ou a quente, tipo Facas, Rebarbadores e mesmo Punções.

Composição Química Típica

| | | | | |
|----|----|---|---|----|
| Cr | Mo | W | V | Si |
|----|----|---|---|----|

Dureza Típica do depósito de Solda

62 - 66 HRC

Parâmetros para Soldagem Recomendados

| Diâmetros (mm) | Soldar CC+ | Embalagem |
|----------------|------------|-----------|
| 2.50 | 40-80 | 05 kg |
| 3.25 | 80-110 | |
| 4.00 | 110-150 | |

Técnica de Soldagem

Limpar bem a região a ser soldada. Pré-aquecer o metal base a cerca de 300 ° c, mantendo esta temperatura durante toda a soldagem, após o que, resfriar o mais lentamente. Soldar com Eletrodos bem secos, com o arco curto e eletrodo perpendicular à peça, em filetes com a menor 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